

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 376 418**

51 Int. Cl.:

B32B 27/08

(2006.01)

A41D 27/24

(2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **09802589 .3**

96 Fecha de presentación: **13.07.2009**

97 Número de publicación de la solicitud: **2307196**

97 Fecha de publicación de la solicitud: **13.04.2011**

54 Título: **CINTA DE TERMOSELLADO.**

30 Prioridad:
28.07.2008 IT MI20081385

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
13.03.2012

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
13.03.2012

73 Titular/es:
Fra-Ser S.P.A.
c/o GININI ITALIA S.r.l./ CONSTANTIN S.r.l. Via
Maurizio Gonzaga 7
20123 Milano , IT

72 Inventor/es:
DEGNI, Pietro

74 Agente/Representante:
Carpintero López, Mario

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

ES 2 376 418 T3

DESCRIPCIÓN

Cinta de termosellado.

La presente invención se refiere a un artículo de confección que comprende una cinta de termosellado.

5 En particular, el objetivo de la presente invención cae dentro del sector que implica la soldadura térmica de cintas para telas o productos textiles para efectuar uniones u operaciones de fornitura en telas sin recurrir a costuras.

Como es sabido, actualmente en el mercado existen diferentes prendas o telas con zonas de unión o fornituras en la cuales se unen con otras porciones de tela utilizando especiales cintas termoadhesivas adecuadas para ser soldadas térmicamente a la tela.

10 Tales cintas evitan tener que realizar costuras o utilizar pegamentos para la conexión recíproca de las porciones de tela o bien se emplean para reforzar costuras ya existentes dando así lugar a una costura cubierta más delicada o a una costura donde viene impedido el deshilachado del dobladillo.

Generalmente, las cintas que se utilizan para permitir las operaciones descritas arriba constan de una tira delgada de un material elástico adaptado para ser termosellado a dobladillos.

15 Por ejemplo, en el documento JP 2002-338908A se da a conocer una cinta que se funde térmicamente adecuada para ensamblar telas mediante termosellado. Esta cinta que se funde térmicamente comprende un estrato principal hecho de un material de fusión térmica tal como una resina a base de uretano. Una materia prima adhesiva sensible a la presión con propiedades de adhesión a temperatura ambiente normal viene aplicada a uno o los dos lados del estrato principal de fusión térmica. Una vez intercalada la cinta de fusión térmica entre dos telas superpuestas, el material adhesivo sensible a la presión fija momentáneamente las telas de modo de impedir movimientos o deslizamientos recíprocos antes de concluir la operación de fusión térmica.

20 Ese material adhesivo sensible a la presión debe tener una adecuada capacidad adhesiva a temperatura ambiente normal y preferentemente está hecho de una resina del sistema de copolimerización acrílica, aunque vienen sugeridos muchos materiales diferentes.

25 El documento EP 1.283.295 describe una cinta de sellado a soldar térmicamente a una tela que comprende un soporte de poliuretano adecuado para soldar térmicamente a una tela y una resina estampada revestida sobre la superficie externa. Esta cinta viene soldada térmicamente a una tela a través del estrato de fusión térmica quedando el estrato estampado a la vista.

Para efectuar este tipo de trabajo se emplean máquinas apropiadas que acoplan y calientan las zonas a unir de cinta y tela.

30 Generalmente el único objetivo de las cintas sucintamente descritas con anterioridad es el de permitir el cierre (unión de porciones) u operaciones de fornitura (refuerzo, impermeabilización, etc.) de la tela y su personalización puede tener lugar sólo a través de la modificación del respectivo color.

El objetivo de la presente invención es el de resolver los inconvenientes mencionados con anterioridad.

35 Un objetivo de la presente invención es el de poner a disposición una cinta para ser soldada térmicamente a telas que se diferencia de las cintas existentes tanto desde un punto de vista funcional como estético, es decir permitiendo agregar nuevos efectos técnicos a la prenda de vestir manufacturada usando esa cinta y también brindando la posibilidad de obtener importantes efectos estéticos, de gran importancia en el sector de la moda y prendas de vestir.

Dichos objetivos así como otros que se pondrán aún más de manifiesto en el curso de la presente descripción se logran substancialmente mediante una cinta de termosellado de telas de conformidad con las reivindicaciones anexas.

40 Otras ventajas y características se pondrán aún más de manifiesto a partir de la descripción detallada de algunas ejecuciones de una prenda de vestir según la presente invención.

La descripción que sigue hará referencia a los dibujos anexos proporcionados a título ejemplificador y no limitativo, en los cuales:

45 - las figuras 1, 2, 3 y 4 muestran algunas ejecuciones alternativas de una cinta de termosellado de telas según la presente invención;

- las figuras 1a, 2a y 3a muestran respectivos cortes transversales de las cintas exhibidas en las figuras 1, 2 y 3;

- la figura 6 muestra una prenda a título ejemplificador, provista de una cinta de termosellado de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones de 1 a 4.

50 Haciendo referencia a los dibujos, con la referencia numérica 1 ha sido identificada, en su conjunto, una cinta de termosellado de telas según la presente invención.

Esta cinta se utilizará conjuntamente con máquinas para termosellado y unión de telas actualmente presentes en el mercado para efectuar operaciones de fornitura en telas o prendas, o para unir los ruedos o partes de esas telas siguiendo, en general, técnicas convencionales que no son de interés para esta invención.

5 Ante todo la cinta comprende por lo menos un soporte laminar (2) hecho de un material a base de poliuretano y en particular hecho de un material adecuado para ser termosellado a una tela. Generalmente, dicho soporte (2) está hecho de un material de poliuretano. Este material no sólo permite el termosellado, sino que además presenta propiedades elásticas que lo convierten en sumamente adecuado para su acoplamiento a telas incluso de diferente naturaleza.

10 Dependiendo de su específica composición, el poliuretano además puede tener características elásticas, es decir características de estiramiento y retorno elástico, que le permite actuar como una banda elástica verdaderamente dicha.

Asimismo, agregando apropiados pigmentos durante su producción es posible otorgarle diferentes colores.

Alternativamente, también puede ser manufacturado de modo de presentarse substancialmente transparente u opaco.

15 Generalmente, el soporte laminar (2) tiene una extensión longitudinal principal (L) y una dimensión transversal menor (S), de suerte de tomar una configuración tipo cinta. El mismo comprende una cara inferior (2a), apropiada para entrar en contacto con la tela y ser soldada térmicamente con esta última, y una cara (2b) opuesta a la descrita con anterioridad.

El espesor total del soporte laminar (2) es menor que unos décimos de milímetro y en general es del orden de unos centésimos de milímetro.

20 De manera ventajosa, la cinta de termosellado mostrada en los dibujos además comprende por lo menos un estrato (3) de material a base de silicona dispuesto por lo menos cerca de dicha cara superior (2b) del soporte.

Generalmente, el material empleado para dicho estrato (3) puede ser directamente silicona o, alternativamente, una vez más un material de poliuretano que incorpora material de silicona.

25 Como puede observarse en las figuras de 1 a 4, el estrato (3) será colocado exclusivamente en correspondencia de la cara superior (2b) del soporte y en detalles cubrirá sólo algunas de las partes de la misma de modo que parte de la cara superior (2b) del soporte laminar (2) quede a la vista.

Generalmente, dicho estrato (3) de material a base de silicona se presenta con la forma de una tira, continua o cortada, exactamente a lo largo de la extensión longitudinal principal (L) del soporte laminar (2).

30 A tal efecto, la figura 1 muestra una ejecución preferente en la cual el estrato (3) consta de una tira central que se extiende sin interrupción por la dirección longitudinal y está dispuesta paralela a los bordes del soporte laminar (2).

Alternativamente, es posible proporcionar dos o más estratos (3) separados entre sí y dispuestos sobre la cara superior (2b) del soporte (2).

La figura 2 muestra la última ejecución mencionada.

35 Queda claro que el estrato individual de la figura 1 o la pluralidad de estratos de la figura 2 pueden ser continuos a lo largo de la extensión longitudinal o interrumpidos (también es posible una combinación de líneas continuas e interrumpidas).

A tal efecto la figura 3 muestra una posible ejecución alternativa que muestra tiras longitudinales interrumpidas de material a base de silicona (3).

40 Como puede apreciarse la disposición del material (3) puede tener lugar, siempre a lo largo de la dirección longitudinal principal (L), con un desarrollo ondulado (ver la figura 4) o también con un desarrollo irregular en función de los requerimientos técnicos y estéticos del producto.

A continuación se ilustrará, desde el punto de vista productivo, un posible método de manufacturación, pero cabe hacer notar que podrían adoptarse de manera totalmente equivalente otros dispositivos y/o procedimientos productivos.

45 En primer lugar tiene lugar la fabricación de dicho soporte (2) de material de poliuretano con la forma de una cinta.

Esta última, envuelta en un rollo como puede verse a través de la referencia 7 de la figura 5, viene desenrollada mediante adecuados medios de accionamiento (8) tales como rodillos o dispositivos similares y hecha pasar debajo de una o varias boquillas de descarga (4) para la deposición directa del estrato (3) hecho de un material a base de silicona sobre la cara superior (2b) del soporte laminar (2).

50 Es evidente que si la distribución de silicona viene interrumpida mientras la cinta avanza a lo largo de la dirección

longitudinal, se obtendrán tiras de silicona interrumpidas (3); por otro lado, si las boquillas de descarga y la cinta vienen desplazadas entre sí según una dirección transversal, durante el movimiento de avance de la misma cinta, el desarrollo de los estratos (3) no será rectilíneo.

- 5 Una vez realizado el producto, éste tendrá una cara inferior (2a) compuesta de material de poliuretano apto para ser vinculado directamente a la tela o a una porción de tela; por otro lado, la porción superior tendrá una o varias tiras, continuas o interrumpidas, de material de silicona con un acabado superficial satinado diferente del acabado superficial de la cara superior (2b) del soporte (2); además, las propiedades de adhesión y fricción del material depositado son más elevadas que las del material de poliuretano.
- 10 Aparte de los objetivos estéticos mencionados con anterioridad, la presencia del/de los estrato/s de material de silicona tiene la función de aumentar la fricción de modo que, por ejemplo en prendas deportivas o técnicas, la prenda de vestir no pueda moverse, una vez colocada.
- A título puramente ejemplificador, la figura 6 muestra una prenda de vestir (5) provista de por lo menos una porción de tela (6) en la cual viene soldada térmicamente la cinta mostrada en las figuras de 1 a 4.
- 15 Esta prenda de vestir puede ser, por ejemplo, un pantalón corto para ciclista, donde la cinta viene soldada térmicamente por lo menos en correspondencia de una zona terminal de las polainas, dicha cara inferior (2b) siendo soldada térmicamente a la tela (6) y dicha cara superior (2a) circundando una zona apropiada para entrar en contacto con las piernas del usuario.
- De esta manera, una vez calzados los pantalones cortos, el estrato de material de silicona ayudará a impedir que la prenda de vestir se mueva con respecto a la posición que tomó al momento de su colocación.
- 20 La presente invención logra ventajas importantes.
- En primer lugar ha sido obtenida una cinta para el termosellado de telas que, además, posee funciones técnicas especiales diferentes de las que tienen las cintas que actualmente vienen utilizadas y que se hallan en el mercado.
- 25 La presencia de un estrato (o varios estratos) de material de silicona aumenta enormemente la posibilidad de variar a voluntad el efecto estético de la cinta, porque el material de silicona se presenta más brillante y de un color diferente con respecto al estrato básico de material de poliuretano.
- Asimismo, debido a la presencia de la silicona, es posible realizar prendas de vestir técnicas en condiciones de mantener o asegurar la posición que han asumido al momento de su colocación.

REIVINDICACIONES

1.- Prenda de vestir (5) que comprende:

- al menos una porción de tela (6);

5 caracterizada por el hecho que, además, comprende por lo menos una cinta que incluye por lo menos un soporte laminar (2) de un material a base de poliuretano adecuado para soldar térmicamente a una tela, dicho soporte comprendiendo una cara inferior (2a) en contacto con dicha porción de tela y soldada térmicamente a esta última, y una cara superior (2b) opuesta a la cara inferior, donde dicha cinta además comprende por lo menos un estrato (3) de material a base de silicona depositado al menos en correspondencia de dicha cara superior (2b) del soporte (2), donde
10 dicho estrato (3) de material a base de silicona posee propiedades de adhesión y fricción más elevadas que las del material a base de poliuretano, donde al menos una porción de la cara superior (2b) del soporte laminar (2) no cubierta por el estrato (3) de material a base de silicona queda a la vista, junto con el estrato de material a base de silicona, de modo que la prenda de vestir no pueda moverse, una vez colocada.

15 2.- Prenda según la precedente reivindicación, caracterizada por el hecho que el soporte (2) tiene una extensión longitudinal principal (L), dicho estrato (3) de material a base de silicona teniendo una disposición preponderante a lo largo de dicha extensión longitudinal (L).

3.- Prenda según una cualquiera de las precedentes reivindicaciones, caracterizada por el hecho que el estrato de material a base de silicona se presenta con la forma de una tira, continua o interrumpida, a lo largo de la extensión longitudinal principal (L) del soporte laminar (2).

20 4.- Prenda según una cualquiera de las precedentes reivindicaciones, caracterizada por el hecho que dicha cinta comprende por lo menos dos estratos (3), preferentemente con la forma de tiras, continuas o interrumpidas, a lo largo de la extensión longitudinal principal (L) del soporte laminar, dispuestas sobre dicha cara superior (2b) del soporte (2).

25 5.- Prenda según una cualquiera de las precedentes reivindicaciones, caracterizada por el hecho que el estrato o los estratos (3) de material a base de silicona cubren la cara superior (2b) del soporte (2) sólo en parte, dichos estratos preferentemente no existiendo en correspondencia de la cara inferior (2a) del soporte.

6.- Prenda según una cualquiera de las precedentes reivindicaciones, caracterizada por el hecho que dicho estrato (3) de material a base de silicona viene depositado directamente sobre la cara superior (2b) del soporte laminar (2), mientras que dicha cinta no comprende otros extractos o soportes aparte del soporte laminar (2) y el/los estrato/s de silicona (3).

FIG 1

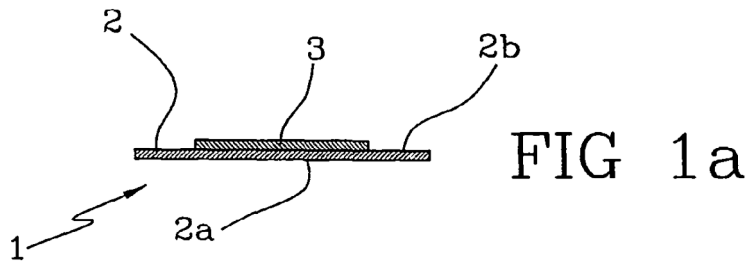
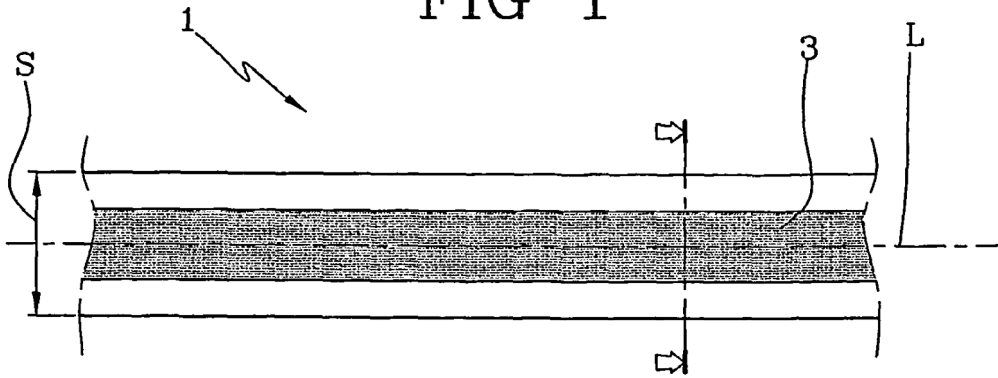


FIG 1a

FIG 2

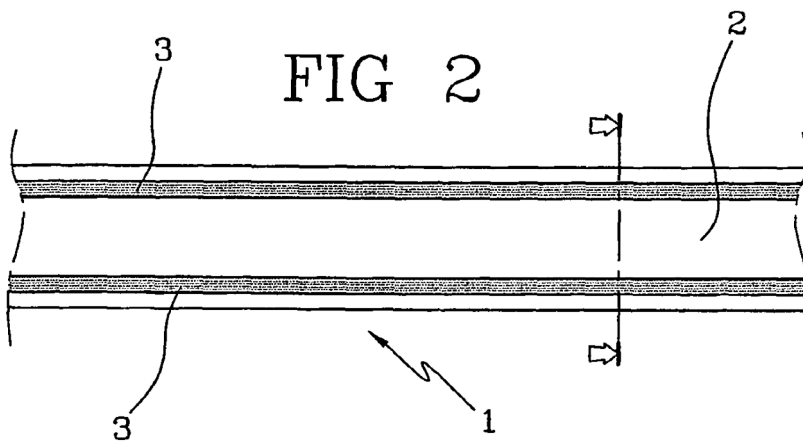
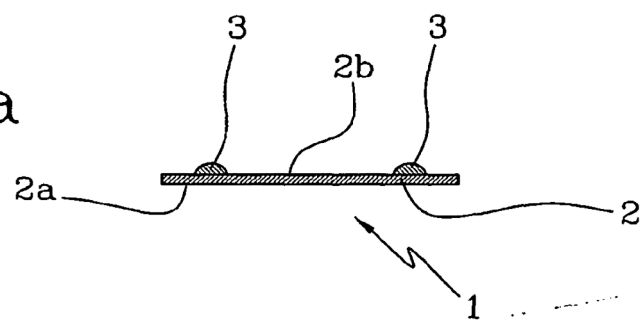


FIG 2a



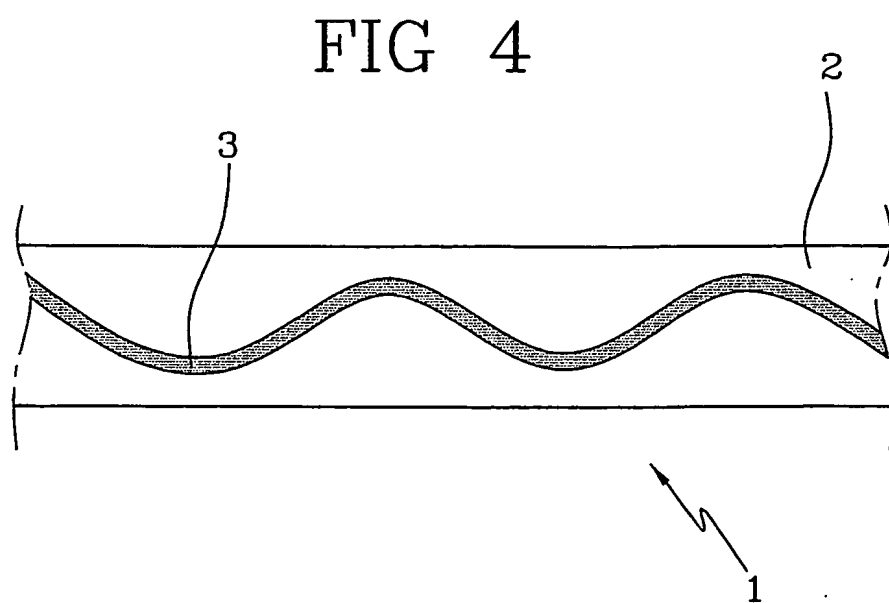
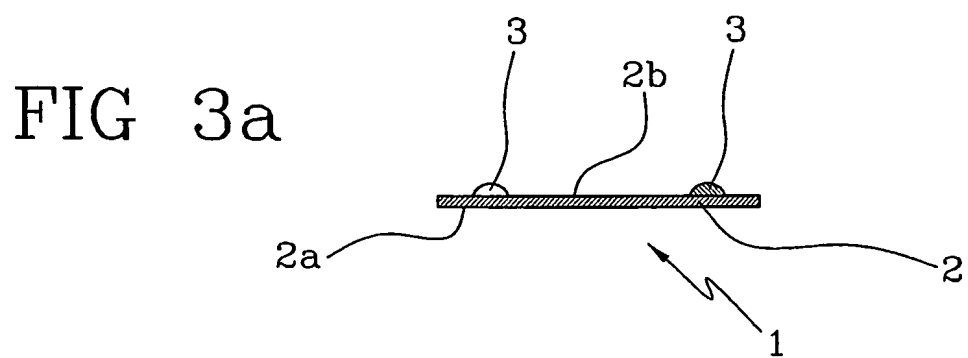
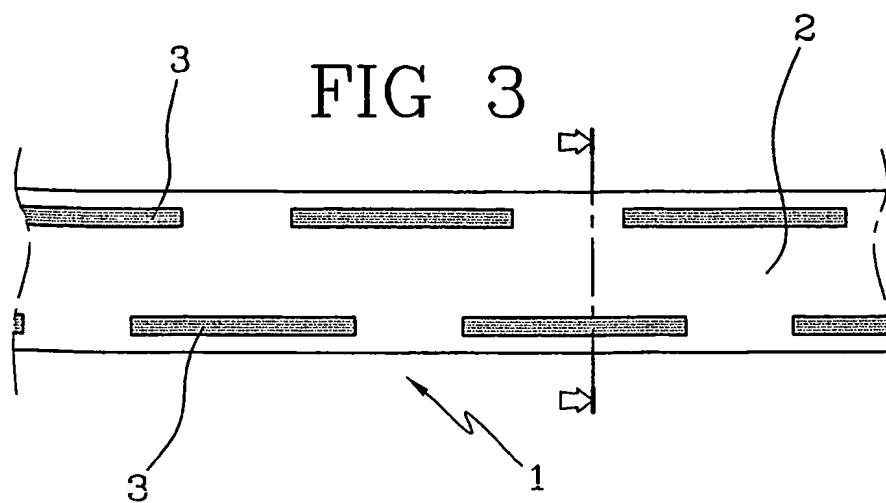


FIG 5

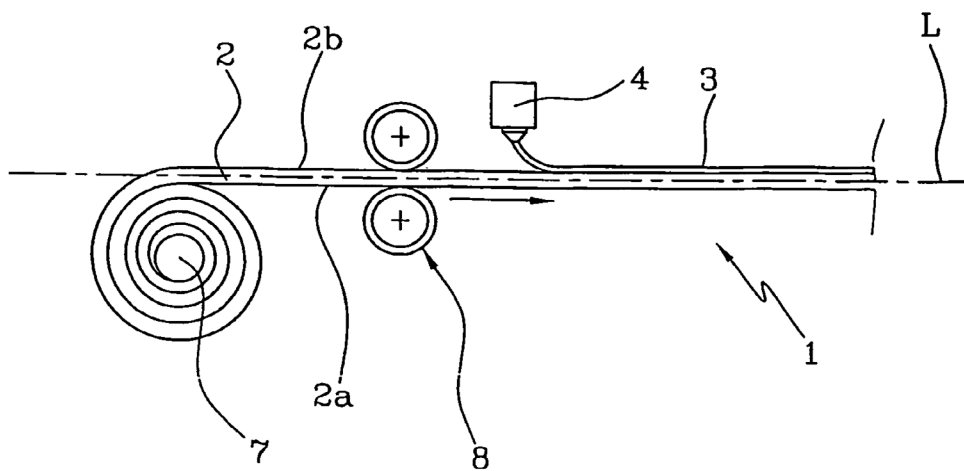


FIG 6

