

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 566 661**

51 Int. Cl.:

A41D 1/06 (2006.01)

A41D 27/06 (2006.01)

A41D 27/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **30.09.2014** **E 14187007 (1)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **16.03.2016** **EP 2898785**

54 Título: **Pantalón tejano que resalta las caderas y procedimiento de fabricación**

30 Prioridad:

23.01.2014 CN 201410030962

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

14.04.2016

73 Titular/es:

CRYSTAL APPAREL LIMITED (100.0%)
4/F, Crystal Industrial Building, 71 How Ming
Street, Kwun Tong
Kowloon, Hong Kong, CN

72 Inventor/es:

WONG, CHI FAI

74 Agente/Representante:

MORGADES MANONELLES, Juan Antonio

ES 2 566 661 T3

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).

DESCRIPCIÓN

Pantalón tejano que resalta las caderas y procedimiento de fabricación

5 **SECTOR TÉCNICO**

La invención se refiere a pantalones tejanos que resaltan las caderas o pantalón "pushup" y a un nuevo procedimiento de fabricación.

10 **ANTECEDENTES DE LA INVENCION**

Los pantalones tejanos han sido una prenda de vestir apreciada y extendida en su utilización. Utilizan pantalones tejanos personas de diferentes edades. Dado que la tela de los pantalones tejanos es relativamente rígida, el corte y patronaje pueden mostrar la forma del cuerpo. Sin embargo, en el caso de personas con caderas más grandes, pueden desear destacar las caderas para resaltar su figura en general.

Los pantalones tejanos se dividen en pantalones elásticos y no elásticos, y la mayor parte de los mismos están cortados de manera que se adaptan a la forma del cuerpo correspondiente a la parte inferior del mismo. No obstante, para los géneros elásticos, la forma del cuerpo no será satisfactoria para personas que tienen una forma poco estética de las caderas y, por lo tanto, esas personas escogerán pantalones tejanos de ajuste holgado al cuerpo.

Por otra parte, los pantalones tejanos que se adaptan al cuerpo son producidos habitualmente por cosido de un fragmento de tela elástica/ estirable sobre los pantalones tejanos, para resaltar el efecto de las caderas. Si se cose tela adicional sobre los pantalones tejanos, el usuario puede sentirse poco cómodo, dado que la tela cosida probablemente formará pliegues y se desplazará. Además, la tela cosida puede coger color fácilmente o puede afectar la forma del pantalón durante el proceso de lavado.

Se describe en el documento GB 2453436 un pantalón para resalte de las caderas o pantalones "pushup" así como su recubrimiento interno fusible

CARACTERÍSTICAS DE LA INVENCION

El problema técnico a resolver por la presente invención es dar a conocer pantalones tejanos de tipo que resaltan las caderas o pantalones "pushup" y un procedimiento de fabricación correspondiente. La estructura es simple de utilizar, y puede mejorar la forma de las caderas. Además, el procedimiento es simple de utilizar, y puede aumentar el rendimiento de la fabricación, y puede reducir el problema de las franjas de lavado que se pueden producir durante el proceso de lavado.

El objetivo antes indicado se consigue mediante la siguiente solución técnica:

El pantalón tejano que resalta las caderas o pantalón "pushup" incluye un pantalón tejano y un recubrimiento interno fusible. Cada una de las piernas del pantalón tejano comprende un panel frontal y un panel posterior. Un recubrimiento interno fusible en forma de panel posterior es unido por fusión sobre el panel posterior y es adherido en el exterior en la posición de las caderas; y al mismo tiempo, un panel frontal de recubrimiento interno fusible es unido por fusión sobre la parte interior del panel frontal y en oposición al recubrimiento interno fusible del panel posterior. El recubrimiento interno fusible tiene una parte en forma arqueada, y la parte de forma arqueada está rebajada hacia abajo. El borde exterior del recubrimiento interno fusible está alineado con los bordes externos del panel frontal y el panel posterior. La longitud del recubrimiento interno fusible es la distancia desde la ingle, extendiéndose hacia abajo 2-15 cm hacia el borde inferior de la banda de cintura.

Preferentemente, un extremo de la parte arqueada está situado en el borde inferior de la banda de cintura, y otro extremo de la parte arqueada se encuentra a igual altura o mayor altura que la ingle. La parte inferior de esta zona se puede extender a la zona de los muslos.

En el procedimiento de fabricación de pantalones tejanos que resaltan las caderas o pantalones "pushup", las dos piernas del pantalón están formadas por cosido del panel frontal y del panel posterior entre sí, y un panel fusible de recubrimiento interno posterior se adhiere por fuera de la posición de las caderas sobre el panel posterior por planchado; y se dispone un panel frontal de recubrimiento interno fusible en una localización situada dentro del panel frontal y en oposición al panel posterior de recubrimiento interno fusible. Las etapas del procedimiento son las siguientes:

- a) corte del recubrimiento interno fusible, adaptándose la forma del recubrimiento interno fusible a la forma de las costuras de los paneles de las piernas;

- b) colocación del recubrimiento interno fusible sobre los paneles, alineando los bordes internos del recubrimiento interno y de los paneles del pantalón;
- c) pasar la temperatura de planchado a máquina a 140°C-160°C, ajustando una temperatura constante después del calentamiento;
- d) ajustar un parámetro de presión de la máquina de planchado a 2-3,5 kg;
- e) poner el recubrimiento interno fusible y los paneles juntos unos a otros dentro de la máquina de planchado en caliente para efectuar el planchado;
- f) coser los paneles frontales y posteriores planchados para formar las piernas de los pantalones.

Preferentemente, la máquina de planchado es una máquina de planchado de tipo rodillo.

Preferentemente, el tiempo de planchado de la etapa e) es de 10-17 segundos.

Los efectos ventajosos de la invención son los siguientes: la forma y el corte del recubrimiento interno fusible diseñado en esta invención se mantiene alejado de la posición de las caderas, de manera que la zonas de las caderas se encuentra en la tela elástica; el recubrimiento interno fusible es utilizado para reducir la elasticidad de la tela de tejano elástica para el tensado hacia arriba alrededor de la parte baja de las caderas, lo cual resalta la forma total del cuerpo de manera más efectiva y las caderas resultan más redondeadas; el panel frontal es fusionado también con el correspondiente recubrimiento interno fusible, que puede tensar de manera efectiva la totalidad de la zona de los muslos; la posición de planchado del recubrimiento interno fusible es igual o está a mayor altura que la posición de la ingle, que es capaz de tensar ambos lados del muslo; el diseño con este procedimiento de producción puede mejorar notablemente el rendimiento de la fabricación porque no necesita el cosido mediante hilos o por puntos de costura manuales, requiriendo solamente el planchado del recubrimiento interno fusible por planchado. Dado que la tolerancia de los pantalones tejados y el recubrimiento interno fusible son distintos, se requiere un estricto control de la presión, temperatura y el tiempo para este proceso de planchado, para evitar daños en el recubrimiento interno fusible. Para los pantalones tejados producidos por este medio no aparecerán bandas de lavado en el proceso de lavado, puesto que los bordes se combinan de manera suave con el pantalón y el recubrimiento interno es delgado, por lo tanto, la forma no será afectada durante los procesos de lavado.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

La figura 1 es un esquema estructural del lado posterior de los paneles frontales de la invención;

La figura 2 es un esquema estructural del lado posterior de los paneles posteriores de la invención.

DESCRIPCIÓN DETALLADA DE LA INVENCION

A continuación la invención se describirá adicionalmente en relación con los dibujos.

Tal como se ha mostrado en la figura 1, un pantalón de tipo "pushup", es decir, que resalta las caderas, comprende el pantalón tejado y un recubrimiento interno fusible 1, comprendiendo cada una de las piernas del pantalón un panel frontal 2 y un panel posterior 3, incluyendo el recubrimiento interno fusible 1 un recubrimiento fusible del panel frontal y un recubrimiento del panel posterior fusible. El recubrimiento fusible del panel posterior está dispuesto en el panel posterior 3 y está adherido por fuera de la posición 7 de la cadera (es decir, la parte inferior 12 y la parte lateral 11 por fuera de la posición de la cadera 7); al mismo tiempo, el recubrimiento fusible del panel frontal está dispuesto en el interior del panel frontal 2 y en oposición al recubrimiento interno fusible del panel posterior; el recubrimiento interno fusible 1 tiene una parte arqueada 4, y la parte arqueada 4 tiene su rebaje dirigido hacia abajo. La estructura del recubrimiento fusible 1 diseñado por la invención se aleja de las posiciones de las caderas 7, de manera que las zonas 7 de las caderas están realizadas en una fibra elástica, y el conjunto de las caderas 7 resulta más redondeado. El recubrimiento interno fusible es utilizado para reducir la elasticidad alrededor de la zona inferior 12 de las caderas 7. Los bordes internos del recubrimiento interno fusible 1 están alineados con el borde externo del panel frontal 2 y del panel posterior 3. La longitud del recubrimiento interno fusible 1 es la distancia desde el punto 6 de la ingle extendiéndose hacia abajo 2-15 cm del borde inferior de la banda de cintura 5. La longitud puede ayudar a tensar la forma desde las caderas 7 a los muslos.

Preferentemente, tal como se ha mostrado en la figuras 1 y 2, un extremo de la parte arqueada 4 está situado en el borde inferior de la banda de cintura 5, y otro extremo de la parte arqueada 4 tiene igual altura o superior a la ingle 6. Es necesaria que la localización sobre la parte interna del muslo en la que está dispuesto el recubrimiento interno

fusible 1 por planchado tenga igual altura o superior a la ingle 6, lo que puede ayudar en el tensado hacia arriba de la parte grasa de la parte interna del muslo.

En un procedimiento de fabricación de pantalones tejanos tipo "pushup", se forman dos piernas de pantalón tejano cosiendo los paneles frontales 2 y paneles posteriores 3 entre sí, y un panel posterior fusible de recubrimiento interno es adherido por fuera de la posición 7 de la cadera (es decir, la parte inferior 12 y la parte lateral 11 por fuera de la parte 7 de la cadera) sobre el panel posterior 3 por planchado; y se dispone un panel de recubrimiento interno fusible 1 en un lugar situado dentro del panel frontal 2 y en oposición al panel de recubrimiento interno fusible posterior. El procedimiento comprende las siguientes etapas:

- a) corte del recubrimiento interno fusible 1, ajustándose la forma del recubrimiento interno fusible 1 a la forma de las costuras de los paneles de las piernas; tal como se muestra en las figuras, dado que el recubrimiento interno fusible 1 no es necesario que sea cosido por hilo, su borde externo necesita ser alineado con los bordes externos del panel para evitar una situación desigual;
- b) Colocar el recubrimiento interno fusible 1 sobre los paneles y alinear sus bordes internos con los paneles;
- c) pasar la temperatura de la máquina de planchado a 140°C-160°C y ajustar una temperatura constante después del calentamiento;
- d) ajustar el parámetro de presión de la máquina de planchado a 2-3,5kg; dado que la tolerancia de los pantalones tejanos y el recubrimiento interno fusible 1 son diferentes, existe un control estricto de la presión, temperatura y tiempo para evitar daños en el recubrimiento interno fusible 1 de manera que, en general, la temperatura tolerable de los pantalones tejanos es de 120°C-160°C, la temperatura tolerable del recubrimiento interno fusible 1 es de 120°C-160°C; la presión tolerable de los pantalones tejanos es de 2kg-5 kg, la del recubrimiento interno fusible 1 de 2kg-3,5kg; si la temperatura es demasiado alta, se fundirá el recubrimiento fusible, y averiará los pantalones aunque se pueda adherir íntimamente al pantalón tejano, la estructura quedará interrumpida y no podrá reducir la elasticidad del género de manera efectiva; en cuanto a la presión tolerable, a efectos de que el recubrimiento interno fusible adherido 1 no sea demasiado grueso de manera que afecte el dibujo después de un proceso de lavado la presión, que se adopta constantemente es de 2kg-3,5kg;
- e) poner el recubrimiento interno fusible 1 con los paneles 2 y 3 en la máquina de planchado para efectuar su planchado;
- f) coser el panel frontal planchado 2 o panel posterior 3 para formar la pierna de los pantalones.

Preferentemente, la máquina de planchado es una máquina de planchado de tipo rodillo. Una máquina de planchado de tipo rodillo puede garantizar una fuerza distribuida de manera regular y puede hacer que el conjunto del recubrimiento interno fusible 1 se adhiera de manera completa e íntimamente.

Preferentemente, el tiempo de planchado en la etapa e) es de 10-17 segundos.

En las etapas anteriores, se lleva a cabo el cosido después del planchado, de manera que panel frontal 2 y el panel posterior 3 pueden ser cosidos con el recubrimiento interno fusible 1 al mismo tiempo. Ello puede ayudar a reducir la apertura del recubrimiento interno en las partes cosidas durante la utilización a largo plazo.

Como resumen, la invención da a conocer un pantalón tejano "pushup" y un procedimiento para su fabricación. Los pantalones tejanos "pushup" comprenden tejanos y un recubrimiento interno fusible 1, comprendiendo cada pierna de los pantalones tejanos un panel frontal 2 y un panel posterior 3, disponiéndose un panel de recubrimiento posterior fusible sobre el panel posterior 3 y se adhiere por fuera de la posición de las caderas; un recubrimiento interno en forma de panel frontal fusible es dispuesto en el interior del panel frontal 2 y en oposición al recubrimiento posterior en forma de panel fusible; el recubrimiento interno fusible 1 tiene una parte arqueada 4, y dicha parte arqueada forma un rebaje hacia abajo. El borde externo del recubrimiento interno fusible está alineado con los bodes externos del panel frontal y del panel posterior. La distancia entre la posición que se extiende 2-15 cm hacia abajo desde la ingle 6 y el borde inferior de la banda de cintura 5 es la longitud del recubrimiento interno fusible.

La descripción anterior no está destinada a constituir limitación alguna del alcance de la invención, y cualesquiera modificaciones, variaciones equivalentes y cambios realizados en las realizaciones anteriores de acuerdo con esencia técnica de la invención, quedarán incluidos dentro del alcance de las soluciones técnicas de la misma.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Pantalón tejano "pushup", incluyendo el pantalón tejano y un recubrimiento interno fusible (1), comprendiendo cada pierna del pantalón un panel frontal (2) y un panel posterior (3) **caracterizado porque:**
- un recubrimiento interno en forma de panel posterior fusible es fundido sobre el panel posterior (3) y se adhiere por fuera de la posición (7) de una cadera;
- 10 un recubrimiento interno en forma de panel frontal fusible se funde sobre el interior del panel frontal (2) y en oposición al recubrimiento fusible en forma de panel posterior;
- 15 el recubrimiento interno fusible (1) tiene una parte arqueada (4), y la parte arqueada presenta un rebaje dirigido hacia abajo, un borde externo del recubrimiento interno fusible (1) está alineado con bordes externos del panel frontal (2) y del panel posterior (3), y un tramo del recubrimiento interno fusible (1) se encuentra a una distancia de la ingle (6) que se extiende hacia abajo de dos a quince cm, hasta el borde inferior de la banda de cintura (5).
- 20 2. Pantalón tejano "pushup", de acuerdo con la reivindicación 1, en el que un extremo de la parte arqueada (4) está situado en el borde inferior de la banda de cintura (5), y otro extremo de la parte arqueada (4) está a igual o mayor altura que la ingle (6), extendiéndose hacia abajo a la zona de los muslos.
- 25 3. Procedimiento para la fabricación de pantalones tejanos "pushup", estando cosida cada pierna de pantalón tejano mediante un panel frontal (2) y un panel posterior (3), y estando dispuesto un recubrimiento interno fusible sobre el panel posterior (3) y adherido por fuera de la parte de la cadera (7) por planchado, y un recubrimiento fusible en forma de panel frontal está dispuesto en una localización dentro del panel frontal (2) y en oposición al recubrimiento interno fusible del panel posterior,
- comprendiendo el procedimiento las siguientes etapas:
- 30 a) cortar el recubrimiento interno fusible (1), por lo que la forma del recubrimiento interno fusible (1) es igual a la forma de una localización de hilo de costura de un pantalón;
- b) colocar el recubrimiento interno fusible (1) sobre el panel frontal (2) o sobre el panel posterior (3) y alinear los bordes externos del recubrimiento interno fusible con los bordes externos del panel frontal (2) o el panel posterior (3);
- 35 c) pasar la temperatura de la máquina de planchado a 140°C-160°C, y ajustar una temperatura constante después del calentamiento;
- d) ajustar un parámetro de presión de la máquina de planchado en caliente a 2kg-3,5kg;
- e) poner el recubrimiento interno fusible (1), el panel frontal (2) y el panel posterior (3) en la máquina de planchado en caliente para efectuar su planchado;
- 40 f) coser el panel frontal planchado (2) y el panel posterior (3) al pantalón.
- 45 4. Procedimiento de fabricación de pantalones tejanos "pushup", de acuerdo con la reivindicación 3, en el que la máquina de planchado en caliente es una máquina de planchado de tipo rodillo.
5. Procedimiento de fabricación de pantalones tejanos "pushup", de acuerdo con la reivindicación 3 o 4, en el que el tiempo de planchado de la etapa e) es de diecisiete segundos.

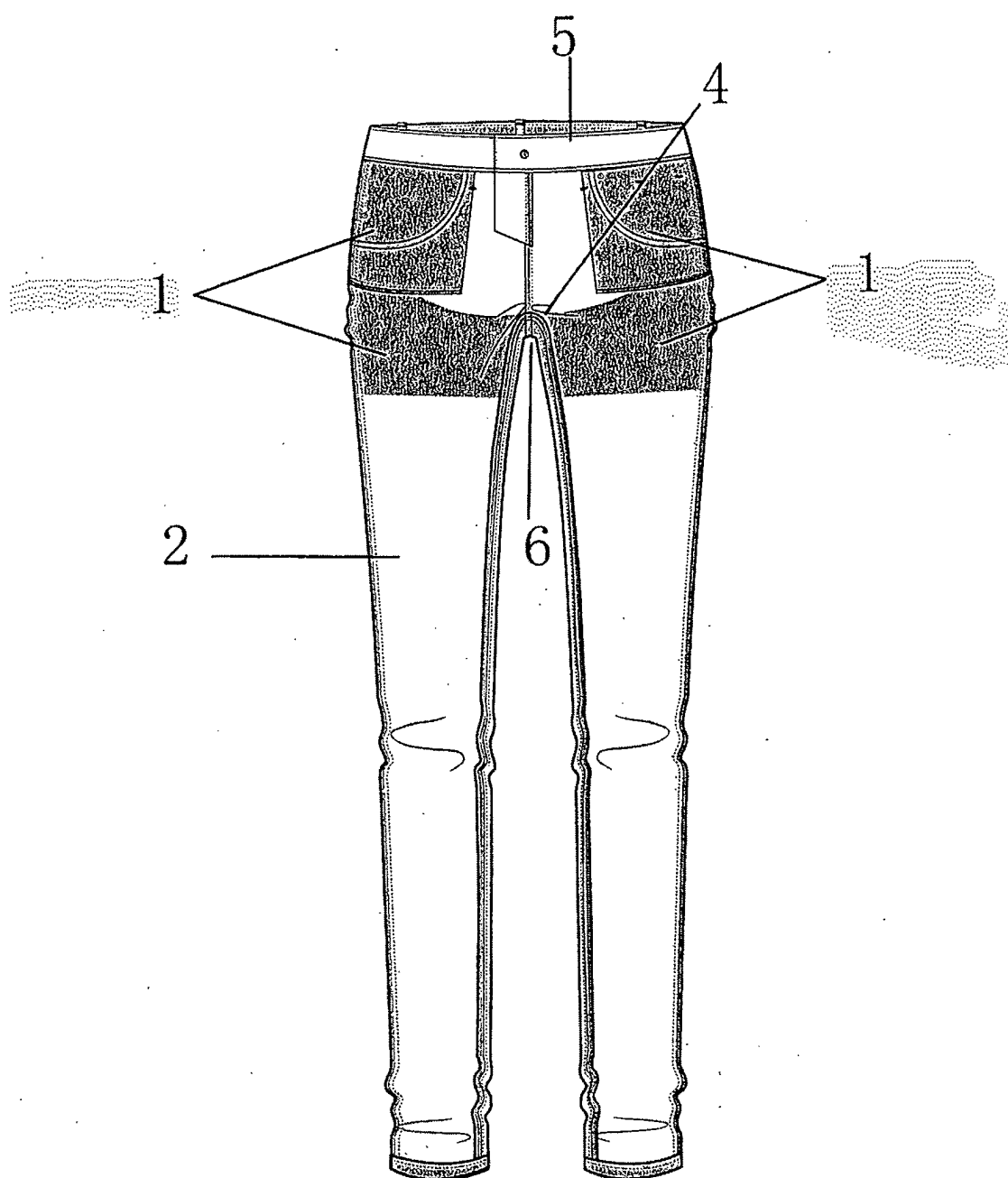


Fig. 1

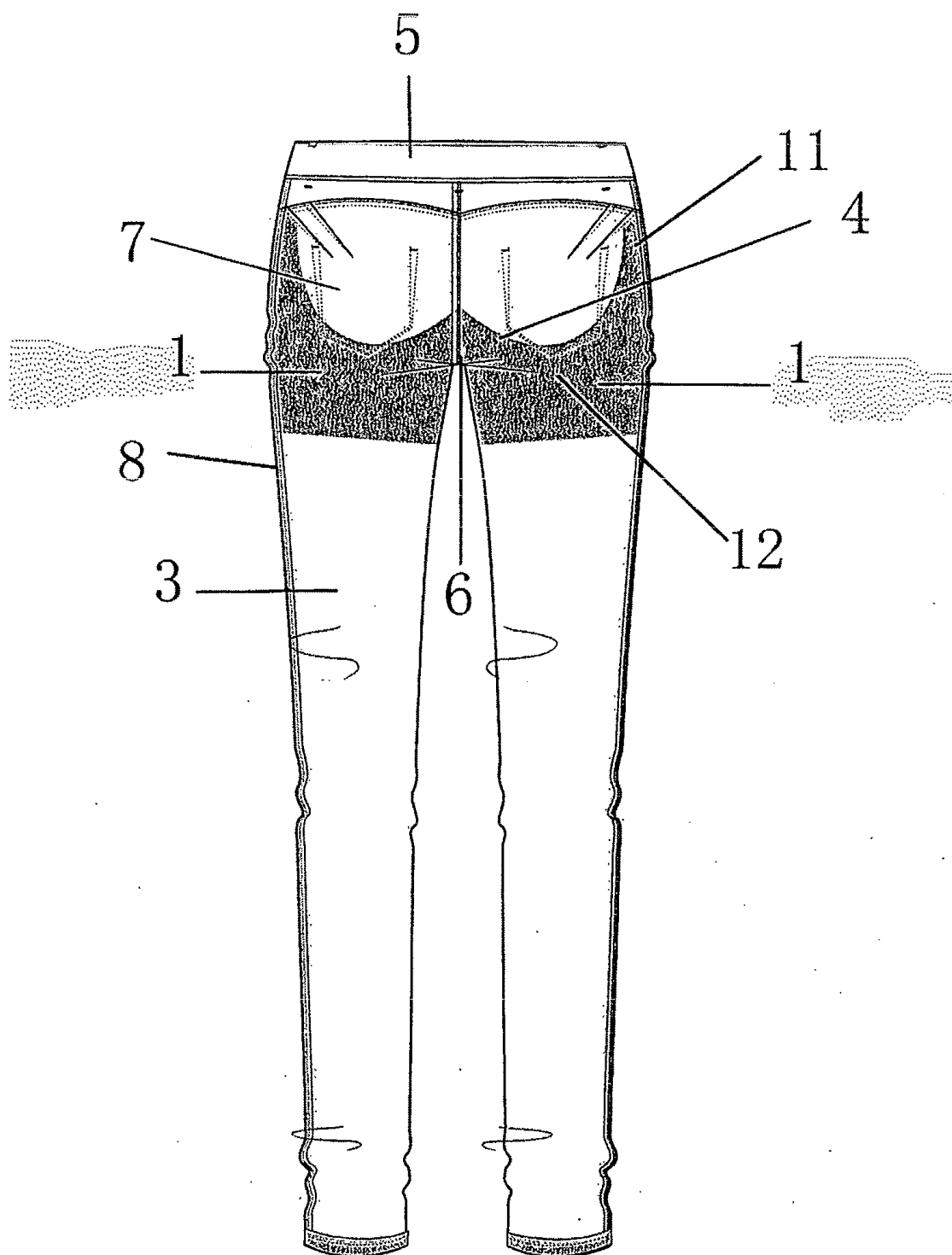


Fig. 2