

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 734 575**

51 Int. Cl.:

A41C 3/02 (2006.01)

A41C 3/12 (2006.01)

A41C 5/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **21.05.2014 PCT/CN2014/078004**

87 Fecha y número de publicación internacional: **04.12.2014 WO14190868**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **21.05.2014 E 14804585 (9)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **01.05.2019 EP 3003078**

54 Título: **Método de fabricación de una prenda de vestir que incorpora una parte de prenda de vestir**

30 Prioridad:

31.05.2013 US 201313907299

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

10.12.2019

73 Titular/es:

**CLOVER MYSTIQUE CO. LIMITED (100.0%)
Block B, 9/F1 Ka Ming Court, 690 Castle Peak
Road, Lai Chi Kok
Kowloon, Hong Kong, CN**

72 Inventor/es:

YIP, KWAN YIN

74 Agente/Representante:

VALLEJO LÓPEZ, Juan Pedro

ES 2 734 575 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

Método de fabricación de una prenda de vestir que incorpora una parte de prenda de vestir

5 Campo de la invención

La presente invención se refiere a una parte de prenda de vestir, tal como (pero sin limitarse a) una almohadilla del sujetador, a una prenda de vestir que incorpora al menos una parte de prenda de vestir de este tipo, y a un método de fabricación de tal parte de prenda de vestir y prenda de vestir.

10

Antecedentes de la invención

Los sujetadores convencionales suelen incorporar funda de alambre o canal de alambre normal conectado a una almohadilla del sujetador. Tales son invariablemente visibles, afectando tanto a la apariencia de la prenda de sujetador como a la comodidad del usuario. Además, diversas otras partes de prendas de vestir (tales como las tirantes, paneles central y de ala) están también asociadas a la almohadilla *a través de* una estructura superpuesta o retraída. Se ha encontrado en la práctica que las costuras son gruesas y las superficies no son lisas. Los bordes elevados en o adyacente a los puntos de conexión afectan más negativamente a la comodidad del usuario.

15

20

Por tanto, un objeto de la presente invención es proporcionar un método de fabricación de una prenda de vestir en el que las deficiencias mencionadas anteriormente se mitiguen o al menos proporcionar una alternativa útil al mercado y al público.

El documento US 7.128.635 desvela un método de incorporación de un elemento de fijación con un sujetador moldeado de una construcción sin costuras.

25

Sumario de la invención

De acuerdo con la presente invención, se proporciona un método de fabricación de una prenda de vestir de acuerdo con la reivindicación 1 que incluye las etapas (a) proporcionar una primera capa de la parte de prenda de vestir y una segunda capa de la parte de prenda de vestir, (b) acoplar firmemente dicha primera capa de la parte de prenda de vestir con dicha segunda capa de la parte de prenda de vestir y formar al menos una abertura en, o a lo largo de una porción periférica de la misma, (c) proporcionar un componente de prenda de vestir, y (d) situar y acoplar firmemente al menos parte de dicho componente de prenda de vestir en dicha abertura entre dicha primera capa de la parte de prenda de vestir y dicha segunda capa de la parte de prenda de vestir, en el que, en dicha etapa (d), dicha al menos parte de dicho componente de prenda de vestir se acopla firmemente con y entre dicha primera capa de la parte de prenda de vestir y dicha segunda capa de la parte de prenda de vestir a lo largo de dicha porción periférica por costura, laminación en caliente, adhesión o una combinación de los mismos, caracterizado por que dicha parte de prenda de vestir incluye al menos una primera, segunda, tercera y cuarta aberturas, e incluyendo además, las etapas de (e) situar y acoplar firmemente al menos parte de un tirante en dicha primera abertura, (f) situar y acoplar firmemente al menos parte de un miembro central en dicha segunda abertura, (g) situar y acoplar firmemente al menos parte de un miembro de ala en dicha tercera abertura, y (h) situar y acoplar firmemente al menos parte de un miembro de alambre en dicha cuarta abertura.

30

35

40

45

Se desvela una parte de prenda de vestir que incluye una primera capa de la parte de prenda de vestir y una segunda capa de la parte de prenda de vestir fijamente acopladas entre sí, en la que dicha primera capa de la parte de prenda de vestir y dicha segunda capa de la parte de prenda de vestir están separadas entre sí en o a lo largo de al menos una porción periférica de la misma.

50

Se desvela una prenda de vestir que incluye al menos una parte de prenda de vestir firmemente acoplada con al menos un componente de prenda de vestir, en la que dicha parte de prenda vestir incluye una primera capa de la parte de prenda de vestir y una segunda capa de la parte de prenda de vestir acopladas firmemente entre sí, en la que dicha primera capa de la parte de prenda de vestir y dicha segunda capa de la parte de prenda de vestir están separadas entre sí en o a lo largo de al menos una porción periférica de la misma.

55

Se desvela un método de fabricación de una parte de prenda de vestir, que incluye las etapas de (a) proporcionar una primera capa de la parte de prenda de vestir y una segunda capa de la parte de prenda de vestir, y (b) acoplar firmemente dicha primera capa de la parte de prenda de vestir con dicha segunda capa de la parte de prenda de vestir y formar al menos una abertura en o a lo largo de una porción periférica de la misma.

60

Se desvela un método de fabricación de una prenda de vestir, que incluye las etapas de (a) proporcionar una primera capa de la parte de prenda de vestir y una segunda capa de la parte de prenda de vestir, (b) acoplar firmemente dicha primera capa de la parte de prenda de vestir con dicha segunda capa de la parte de prenda de vestir y formar al menos una abertura en, o a lo largo de una porción periférica de la misma, (d) proporcionar un componente de prenda de vestir, y (e) situar y acoplar firmemente al menos parte de dicho componente de prenda de vestir en dicha abertura entre dicha primera capa de la parte de prenda de vestir y dicha segunda capa de la parte de prenda de vestir.

65

Breve descripción de los dibujos

5 la Figura 1A es una vista frontal parcial de un sujetador de la técnica anterior que incorpora una almohadilla de sujetador convencional;
 la Figura 1B es una vista adicional de una parte del sujetador que se muestra en la Figura 1A;
 la Figura 2A es una vista posterior parcial del sujetador que se muestra en la Figura 1A;
 la Figura 2B es una vista adicional de una parte del sujetador que se muestra en la Figura 2A;
 10 la Figura 3 es una vista en sección ampliada de una parte del sujetador que se muestra en la Figura 1A, con un trozo de tela exterior de la copa.;

la Figura 4A es una vista frontal parcial de un sujetador de la técnica anterior adicional que incorpora otra almohadilla de sujetador convencional;
 la Figura 4B es una vista adicional de una parte del sujetador que se muestra en la Figura 4A;
 la Figura 5A es una vista posterior parcial del sujetador que se muestra en la Figura 4A;
 15 la Figura 5B es una vista adicional de una parte del sujetador que se muestra en la Figura 5A;
 la Figura 6 es una vista en sección ampliada de una parte del sujetador que se muestra en la Figura 4A, con un trozo de tela exterior de la copa;
 la Figura 7 es una vista frontal de una almohadilla de sujetador de acuerdo con una realización de la presente invención;

20 la Figura 8 es una vista en perspectiva de la almohadilla de sujetador que se muestra en la Figura 7, mostrada con dos aberturas;
 la Figura 9 muestra una primera capa de material precursor y una segunda capa de material precursor para la fabricación de la almohadilla de sujetador que se muestra en la Figura 7;
 la Figura 10 muestra un primer método de fabricación de la almohadilla de sujetador que se muestra en la Figura 7 moldeando primero la primera capa del material precursor.;

25 la Figura 11 muestra el moldeo de la segunda capa de material precursor;
 la Figura 12 es una vista en sección de las dos capas de material precursor después del moldeo;
 la Figura 13 es una vista en sección de la primera capa de material precursor aplicada con una capa de material adhesivo;

30 la Figura 14 muestra la laminación de las dos primera y segunda capas moldeadas de material precursor;
 la Figura 15 muestra un segundo método de fabricación de la almohadilla de sujetador que se muestra en la Figura 7 proporcionando primero una capa de tejido entre la primera capa de material precursor y la segunda capa de material precursor, y aplicando una capa de material adhesivo sobre la segunda capa de material precursor;

35 la Figura 16 muestra el prensado de la primera y segunda capas de material precursor que se muestran en la Figura 15 para formar una capa laminada;
 la Figura 17 es una vista en perspectiva de la capa laminada después del prensado en la Figura 14 o la Figura 16;

40 la Figura 18 muestra una almohadilla de sujetador recortada de la capa laminada que se muestra en la Figura 17;
 la Figura 19 es una vista frontal de un sujetador formado de dos almohadillas de sujetador de acuerdo con la presente invención y que se muestra en la Figura 7;
 la Figura 20 es una vista posterior del sujetador que se muestra en la Figura 19;

45 la Figura 21 es una vista en perspectiva de una cinta para su uso como un tirante en un sujetador de acuerdo con la presente invención;

la Figura 22A es un panel lateral semi-acabado de doble capa para su uso en un sujetador de acuerdo con la presente invención;
 la Figura 22B es un panel lateral semi-acabado de una sola capa para su uso en un sujetador de acuerdo con la presente invención;

50 la Figura 23 es una funda de alambre con un alambre para su uso en un sujetador de acuerdo con la presente invención;

la Figura 24A es una vista frontal parcial de un sujetador de acuerdo con la presente invención;
 la Figura 24B es una vista adicional de una parte del sujetador que se muestra en la Figura 24A.;

55 la Figura 25A es una vista posterior parcial del sujetador que se muestra en la Figura 24A.;

la Figura 25B es una vista adicional de una parte del sujetador que se muestra en la Figura 25A.; y
 la Figura 26 es una vista en sección ampliada de una parte del sujetador que se muestra en la Figura 24A, con un trozo de tela exterior de la copa.

Descripción detallada de las realizaciones

60 Haciendo referencia en primer lugar a las Figuras 1A a 3, tales muestran diversas vistas parciales de un primer sujetador convencional 10 con una almohadilla de sujetador convencional 12, un tirante 14, un elemento central 16, un panel lateral 18, y una funda de alambre 20. Como se muestra más claramente en la Figura 3, el panel lateral 18, el tirante 14, la funda de alambre 20 y el elemento central 16 (aunque no se muestra en la Figura 3) están todos conectados (por ejemplo, por costura o laminación en caliente) a un lado interior de la almohadilla de sujetador 12.

65 Un trozo del tejido exterior 22 de la copa se une a una superficie exterior de la almohadilla de sujetador 12 y se fija en un lado entre la almohadilla de sujetador 12 y el panel lateral 18 y en el otro lado entre la almohadilla de sujetador

12 y el tirante 14. Como se muestra en las Figuras 1A y 1B, un borde elevado 24 de la almohadilla de sujetador 12 sobre el tirante 14 y un borde elevado 26 de la almohadilla de sujetador 12 sobre el panel lateral 18 pueden mostrar en una prenda de vestir exterior utilizada sobre el sujetador 10 y, por lo tanto, afectar a la apariencia de la prenda de vestir exterior. Por otro lado, y como se muestra en las Figuras 2A y 2B, un borde elevado 28 del tirante 14 y un borde elevado 30 de la funda de alambre 20 traerán incomodidad al usuario.

Con referencia a continuación a las Figuras 4A a 6, tales muestran diversas vistas parciales de un segundo sujetador convencional 50 con otra almohadilla de sujetador convencional 52, un tirante 54, un elemento central 56, un panel lateral 58, y un alambre 60 encerrado dentro de la almohadilla de sujetador 52. Como se muestra más claramente en la Figura 6, el panel lateral 58, el tirante 54 y el elemento central 56 (aunque no se muestran en la Figura 6) están todos conectados (por ejemplo, por costura o laminación en caliente) a un lado interior de la almohadilla de sujetador 52. Un trozo del tejido exterior 62 de la copa está unido a una superficie exterior de la almohadilla de sujetador 52 y se fija en un lado dentro de un extremo volteado del panel lateral 58 y en el otro lado entre la almohadilla de sujetador 52 y el tirante 54. Como se muestra en las Figuras 4A y 4B, un borde elevado 64 de la almohadilla de sujetador 52 sobre el tirante 54 y un borde elevado 66 de la almohadilla de sujetador 52 sobre el panel lateral 58 pueden mostrar una prenda de vestir exterior utilizada sobre el sujetador 50 y, por lo tanto, afectar a la apariencia de la prenda de vestir exterior. Por otro lado, y como se muestra en las Figuras 5A y 5B, un paso 66 del tirante 54 sobre la almohadilla de sujetador 52 y un paso 68 del panel lateral 58 traerán incomodidad al usuario.

Las Figuras 7 y 8 muestran una almohadilla de sujetador de acuerdo con una realización de la presente invención, designada en general como 100. La almohadilla de sujetador 100 incluye una capa exterior 102 y una capa interior 104 acopladas firmemente entre sí, excepto a lo largo de una primera porción periférica 106 y una segunda porción periférica 108 en la que la capa exterior 102 y la capa interior 104 están separadas entre sí para formar dos aberturas.

La capa exterior 102 se fabrica de una primera capa de material precursor 110; y la capa interior 104 se fabrica de una segunda capa de material precursor 112, ambas mostradas en la Figura 9. La primera capa de material precursor 110 se fabrica de un trozo de material de tela 114 y un trozo de material de espuma 116 laminados juntos con un adhesivo y/o laminación en caliente. Del mismo modo, la segunda capa de material precursor 112 se fabrica de un trozo de material de tela 118 y un trozo de material de espuma 120 estratificados juntos mediante un adhesivo y/o laminación en caliente.

Las Figuras 10 a 14 muestran un primer método de fabricación de la almohadilla de sujetador 100 de acuerdo con la presente invención a partir de la primera capa de material precursor 110 y la segunda capa de material precursor 112. De acuerdo con este método, y como se muestra en la Figura 10, la primera capa de material precursor 110 se coloca entre una mitad de molde superior 122 y una mitad de molde inferior 124, con el trozo de material de tela 114 frente a la mitad de molde superior 122 y el trozo de material de espuma 116 frente a la mitad de molde inferior 124. Las dos mitades de molde 122, 124 se llevan después una hacia la otra para moldear la primera capa de material precursor 110 (por presión y preferentemente también por calor) en una forma de copa, como se muestra en la Figura 12.

Del mismo modo, y como se muestra en la Figura 11, la segunda capa de material precursor 112 se coloca entre la mitad de molde superior 122 y la mitad de molde inferior 124, con el trozo de material de tela 118 frente a la mitad de molde inferior 124 y el trozo de material de espuma 120 frente a la mitad de molde superior 122. Las dos mitades de molde 122, 124 se llevan a continuación una hacia la otra para moldear la segunda capa de material precursor 112 (por presión y preferentemente también por calor) en una forma de copa, como se muestra en la Figura 12.

Como se muestra en la Figura 13, un material adhesivo 126 se aplica a una parte de la superficie principal expuesta del trozo de material de espuma 116 de la primera capa de material precursor 110 después del moldeo. Como se muestra en la Figura 14, se coloca a continuación la primera capa moldeada de material precursor 110 (con el material adhesivo 126) y la segunda capa moldeada de material precursor 112 entre la mitad de molde superior 122 y la mitad de molde inferior 124 con los trozos respectivos de material de espuma 116, 120 directamente uno frente al otro. Al menos una capa de material de tela 128 se sitúa entre la primera capa moldeada de material precursor 110 y la segunda capa moldeada de material precursor 112. Las dos mitades de molde 122 se acercan, a continuación, entre sí para laminar la primera capa moldeada de material precursor 110 y la segunda capa moldeada de material precursor 112 (por presión y preferentemente también por calor) para formar las capas laminadas 130 como se muestra en la Figura 17, con al menos un (tal como dos) área deslaminada 132. Aunque este método se ha descrito en el contexto en el que se aplica un material adhesivo 126 a parte de la superficie principal expuesta del trozo de material de espuma 116 de la primera capa de material precursor 110 después del moldeo, es igualmente posible aplicar un material adhesivo a parte de la superficie principal expuesta del trozo de material de espuma 120 de la segunda capa de material precursor 112 después del moldeo.

Como una alternativa al método descrito anteriormente e ilustrado en las Figuras 10 a 14, es posible, y como se muestra en las Figuras 15 y 16, para situar la primera capa de material precursor 110 por encima de la segunda capa de material precursor 112, con al menos una capa de material de tela 134 entremedio. Un material adhesivo 126 se aplica a una parte de la superficie principal expuesta del trozo de material de espuma de la segunda capa de

material precursor 112. La primera capa de material precursor 110 y la segunda capa de material precursor 112 se acoplan, a continuación, entre sí y se colocan entre las dos mitades de molde 122, 124. Las dos mitades de molde 122, se acercan después entre sí para laminar la primera capa de material precursor 110 y la segunda capa de material precursor 112 (por presión y preferiblemente también por calor) para formar capas laminadas 130 como se muestra en la Figura 17, con al menos un (tal como dos) área deslaminada 132. De nuevo, se prevé que se pueda aplicar un material adhesivo a parte de la superficie principal expuesta del trozo de material de espuma 116 de la primera capa de material precursor 110.

Dos almohadillas de sujetador 100 (de las que una se muestra en la Figura 18) se recortan de las capas laminadas 130, en el que la primera capa de material precursor 110 y la segunda capa de material precursor 112 se acoplan firmemente entre sí, excepto a lo largo de la primera porción periférica 106 y la segunda porción periférica 108 en la que la capa exterior 102 y la capa interior 104 están separadas una de la otra para formar dos aberturas.

Las Figuras 19 y 20 muestran, respectivamente, una vista frontal y una vista posterior de un sujetador (designado en general como 135) que incorpora dos de las almohadillas de sujetador 100 de acuerdo con la presente invención. Diversos componentes de sujetador se pueden fijar (por ejemplo, por costura o laminación en caliente) a las almohadillas de sujetador 100 para formar el sujetador 135. La Figura 21 muestra un tirante 136 que se puede acoplar firmemente con e intercalarse en la primera porción periférica abierta 106 entre la capa exterior 102 y la capa interior 104. Un panel lateral de doble capa 138a (tal como se muestra en la Figura 22A) con una banda elástica 140a se puede acoplar firmemente con e intercalarse en otra porción periférica abierta entre la capa exterior 102 y la capa interior 104. Por supuesto, como alternativa, un panel lateral de una sola capa 138b (tal como se muestra en la Figura 22B) con una banda elástica 140b se puede acoplar firmemente con e intercalarse en otra porción periférica abierta entre la capa exterior 102 y la capa interior 104. Haciendo referencia a la Figura 23, una funda de alambre 142 insertada con un alambre se puede acoplar firmemente con e intercalarse en la segunda porción periférica abierta 108 entre la capa exterior 102 y la capa interior 104. El espesor de la funda de alambre 142 es de aproximadamente 1,2 mm a 2,5 mm.

Las Figuras 24A a 26 muestran diversas vistas del sujetador 135 que incorporan la almohadilla de sujetador 100 de acuerdo con la presente invención. Puede observarse que:

- (a) el panel lateral 138a/138b se acopla firmemente con la plataforma de sujetador 100 en 152 al intercalarse entre la capa exterior 102 y la capa interior 104 de la almohadilla de sujetador 100;
- (b) el tirante 136 se acopla firmemente con la plataforma de sujetador 100 en 154 al intercalarse entre la capa exterior 102 y la capa interior 104 de la almohadilla de sujetador 100;
- (c) la funda de alambre 142 se acopla firmemente con la plataforma de sujetador 100 al intercalarse entre la capa exterior 102 y la capa interior 104 de la almohadilla de sujetador 100; y
- (d) un elemento central 146 se acopla firmemente con la plataforma de sujetador 100 al intercalarse entre la capa exterior 102 y la capa interior 104 de la almohadilla de sujetador 100.

Como se muestra en la Figura 26, un trozo de la tela exterior 148 de la copa se une a una superficie exterior de la almohadilla de sujetador 100 y se asegura en un lado entre la capa exterior de la almohadilla de sujetador 100 y el panel lateral 138a/138b y en otro lado entre la almohadilla de sujetador 100 y el tirante 136.

Después de prolongar el uso de los sujetadores convencionales, el alambre puede causar presión, posibles sangrados alrededor de la raíz del busto y dolor a los usuarios. Sin embargo, en un sujetador 135 de acuerdo con la presente invención, la funda de alambre 142 queda encerrada dentro de la almohadilla de sujetador 100, reduciendo así la presión y aumentando la comodidad para los usuarios. Además, aunque tanto un sujetador de alambre encerrado convencional como el sujetador 135 de acuerdo con la presente invención incluyen la construcción de alambre encerrado, sus emplazamientos de alambre son diferentes. Para un sujetador de alambre encerrado convencional, la distancia entre el alambre y el borde de la almohadilla de sujetador es de aproximadamente 8 mm a 12 mm, mientras que para el sujetador 135 de acuerdo con la presente invención, el alambre se puede colocar de tal manera que sigue de cerca el borde de la almohadilla de sujetador 100 al igual que en los sujetadores tradicionales. La almohadilla de sujetador 100 de la presente invención puede tocar el pecho del usuario y proporcionar más comodidad al usuario.

Se debe entender que lo anterior solo ilustra ejemplos mediante los que la presente invención puede llevarse a cabo, y que diversas modificaciones y/o alteraciones se pueden hacer en la misma sin apartarse del alcance de la invención como se define por las reivindicaciones. Por ejemplo, aunque la invención se ha descrito hasta ahora en el contexto en el que una prenda de vestir que incorpora una parte de prenda de vestir de este tipo es un sujetador, se prevé que la prenda de vestir pueda ser ropa interior, sujetador deportivo o prendas de control.

También se debe entender que ciertas características de la invención, que, por claridad, se describen en el contexto de las realizaciones separadas, pueden proporcionarse en combinación en una única realización. A la inversa, diversas características de la invención que, por brevedad, se describen en el contexto de una única realización, pueden también proporcionarse por separado o en cualquier sub-combinaciones apropiadas.

REIVINDICACIONES

1. Un método de fabricación de una prenda de vestir (135), que incluye las etapas de:

- 5 (a) proporcionar una primera capa (102) de la parte de prenda de vestir y una segunda capa (104) de la parte de prenda de vestir,
(b) fabricar de una parte de prenda de vestir (100) acoplando firmemente dicha primera capa de la parte de prenda de vestir con dicha primera segunda de la parte de prenda de vestir y formar al menos una abertura en, o a lo largo de una porción periférica (106, 108) de la misma,
10 (c) proporcionar un componente de prenda de vestir (136, 138a, 138b, 142, 146), y
(d) situar y acoplar firmemente al menos parte de dicho componente de prenda de vestir en dicha abertura entre dicha primera capa de la parte de prenda de vestir y dicha segunda capa de la parte de prenda de vestir en la que, dicha al menos parte de dicho componente de prenda de vestir se acopla firmemente con y entre dicha primera capa de la parte de prenda de vestir y dicha segunda capa de la parte de prenda de vestir a lo largo de
15 dicha porción periférica por costura o por laminación en caliente, adhesión o una combinación de los mismos, y **caracterizado por que**

dicha parte de prenda de vestir incluye al menos una primera, segunda, tercera y cuarta aberturas, e incluye además as etapas de:

- 20 (e) situar y acoplar firmemente al menos parte de un tirante (136) en dicha primera abertura,
(f) situar y acoplar firmemente al menos una parte de un miembro central (146) en dicha segunda abertura,
(g) situar y acoplar firmemente al menos una parte de un miembro lateral (138a, 138b) en dicha tercera abertura,
y
25 (h) situar y acoplar firmemente al menos parte de un miembro de alambre (142) en dicha cuarta abertura.

2. Un método de acuerdo con la reivindicación 1, en el que, en dicha etapa (d), dicha al menos parte de dicho componente de prenda de vestir se acopla firmemente con y se intercala entre una primera capa de espuma (116) de dicha primera parte de prenda de vestir y una segunda capa de espuma (120) de dicha segunda parte de prenda de vestir.
30

3. Un método de acuerdo con la reivindicación 1, en el que dicha prenda de vestir comprende un sujetador, ropa interior, sujetador deportivo o prenda de control.

Fig. 1B (Técnica Anterior)

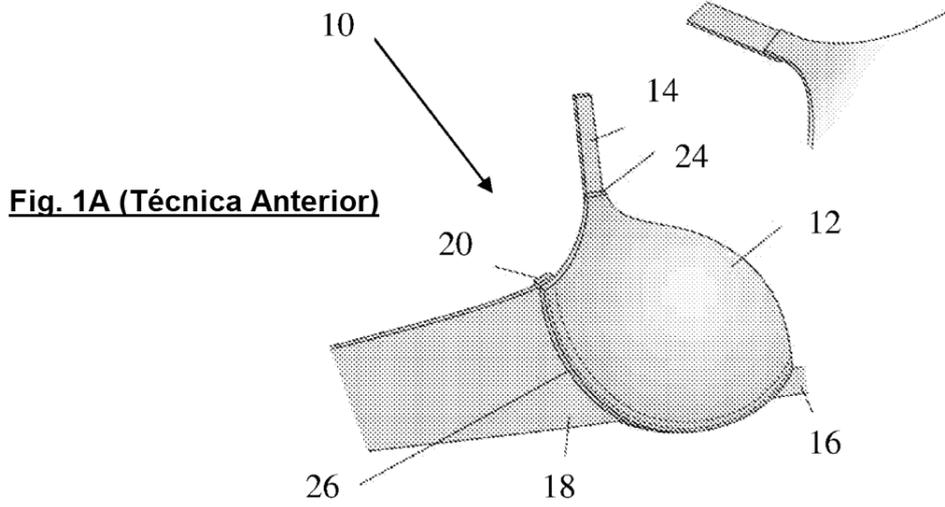
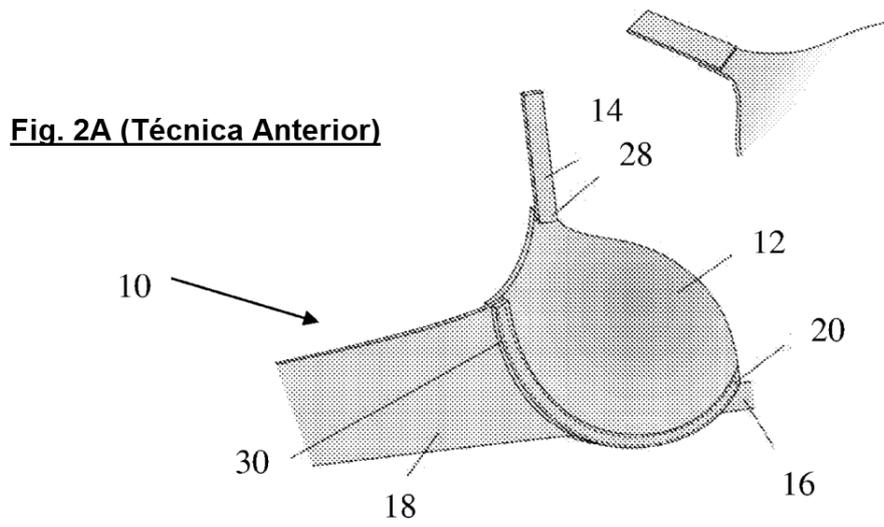


Fig. 2B (Técnica Anterior)



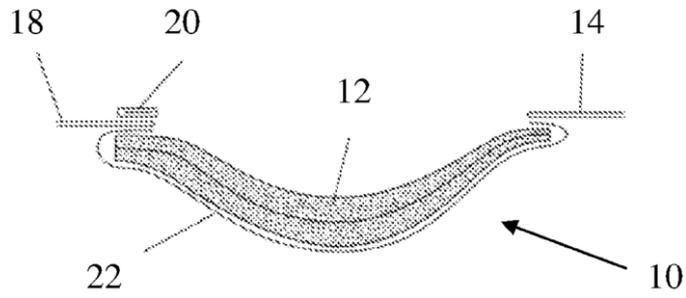


Fig. 3 (Técnica Anterior)

Fig. 4B (Técnica Anterior)

Fig. 4A (Técnica Anterior)

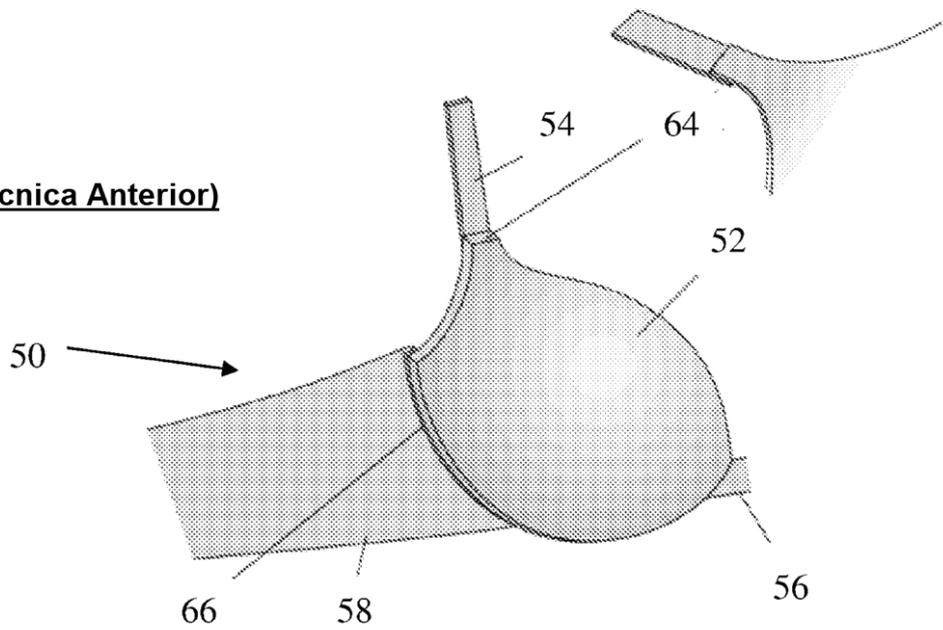


Fig. 5B (Técnica Anterior)

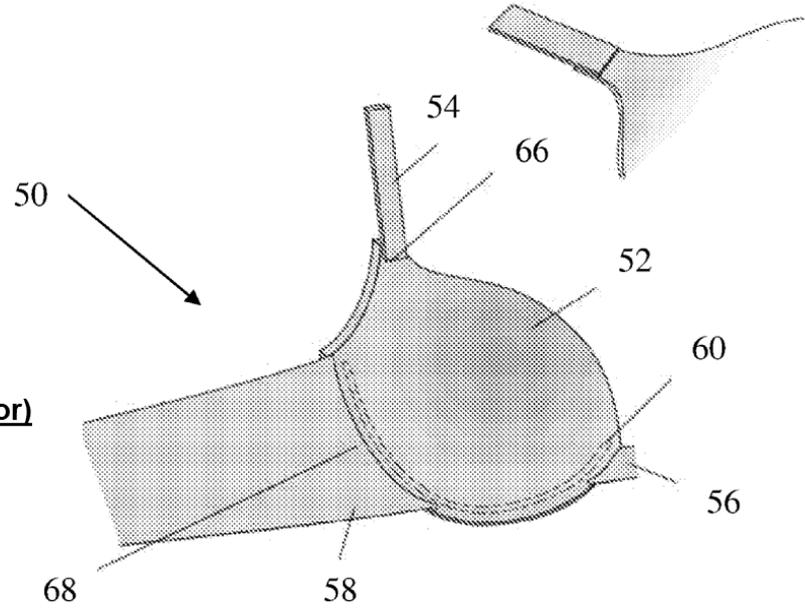


Fig. 5A (Técnica Anterior)

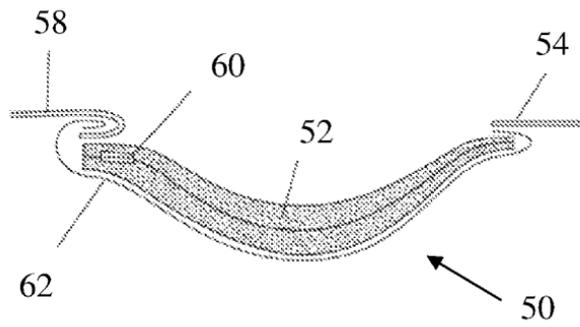


Fig. 6 (Técnica Anterior)

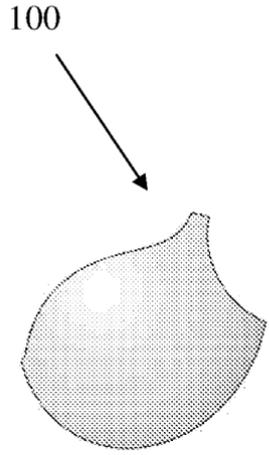


Fig. 7

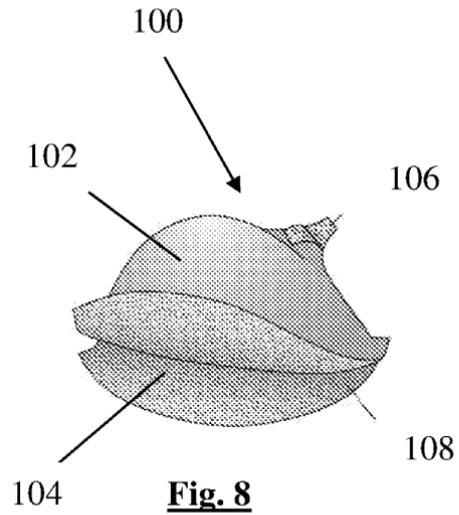


Fig. 8

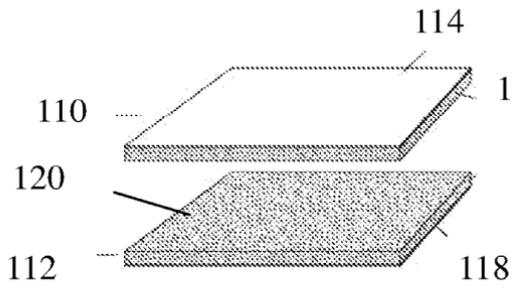


Fig. 9

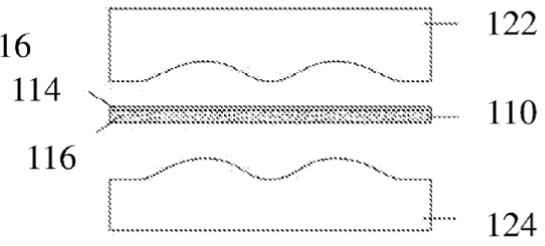


Fig. 10

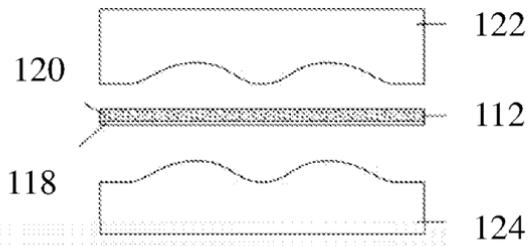


Fig. 11

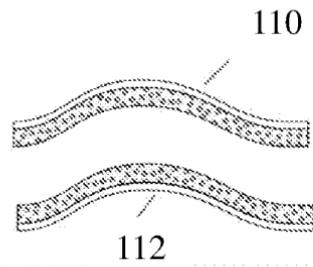


Fig. 12

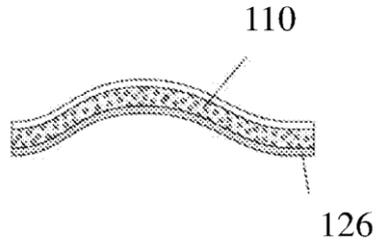


Fig. 13

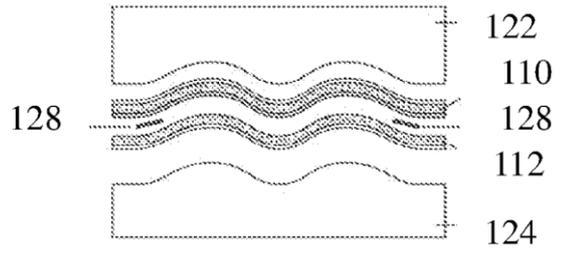


Fig. 14

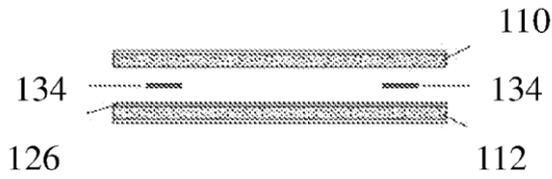


Fig. 15

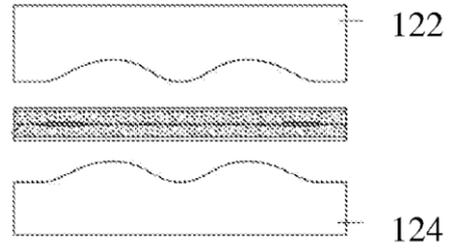


Fig. 16

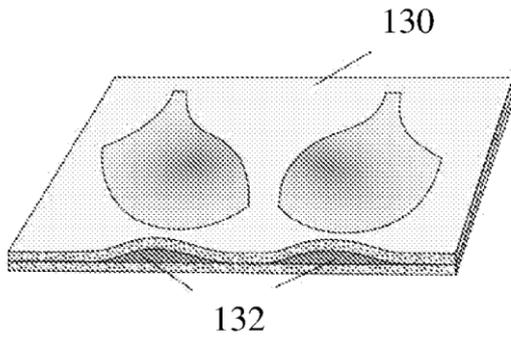


Fig. 17

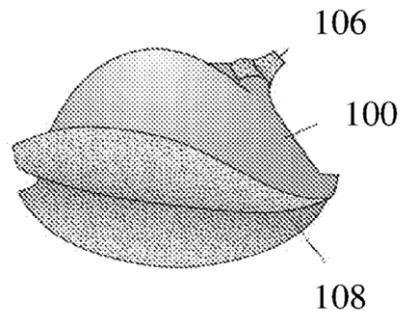


Fig. 18

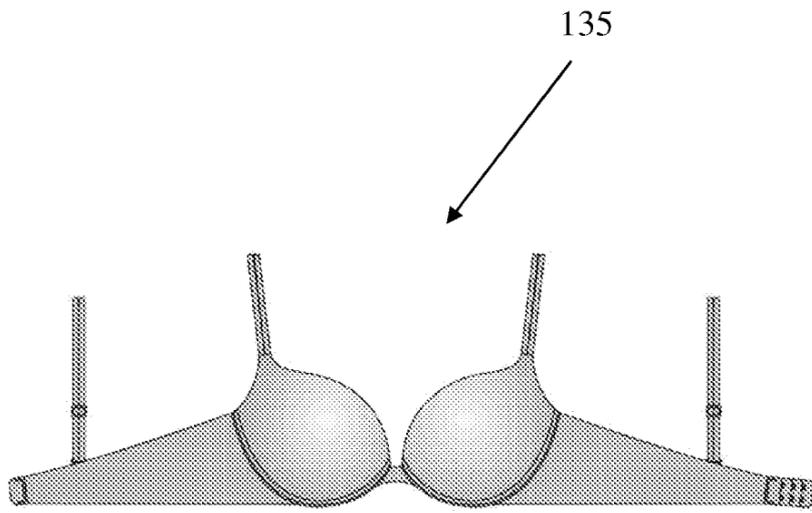


Fig. 19

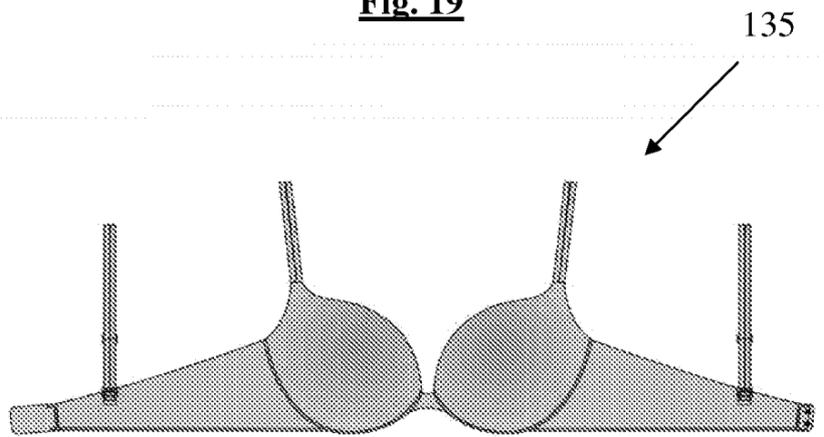


Fig. 20

Fig. 21

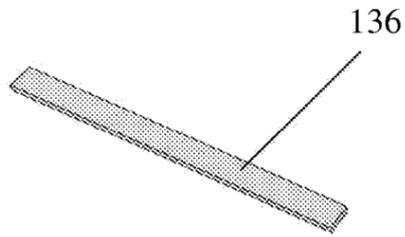


Fig. 22A

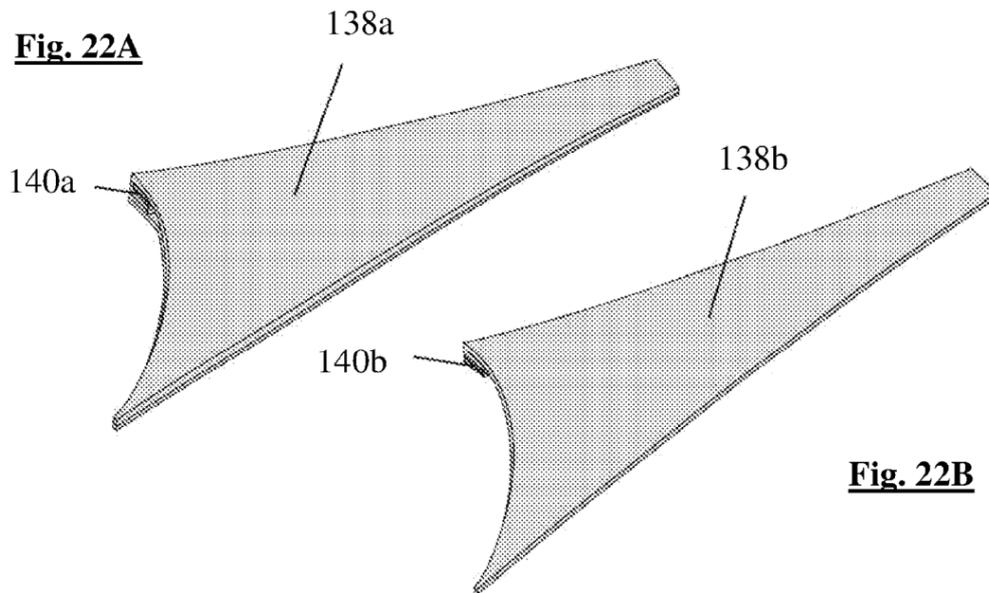


Fig. 22B

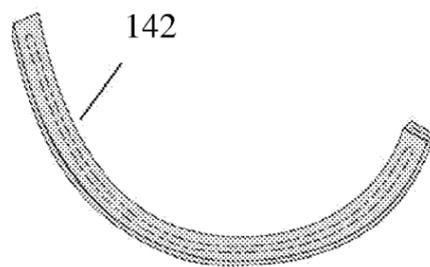


Fig. 23

Fig. 24B

Fig. 24A

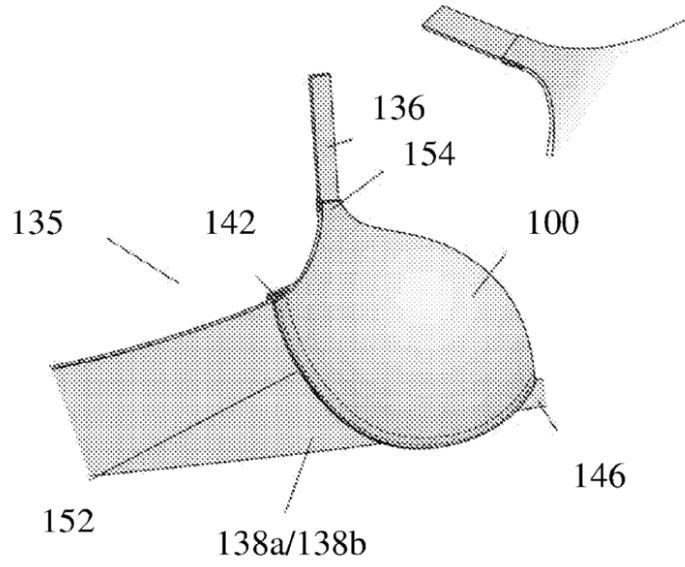
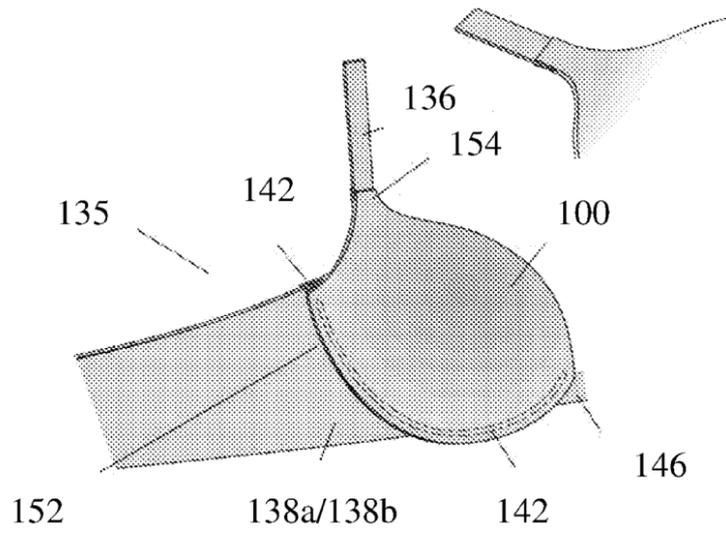


Fig. 25B

Fig. 25A



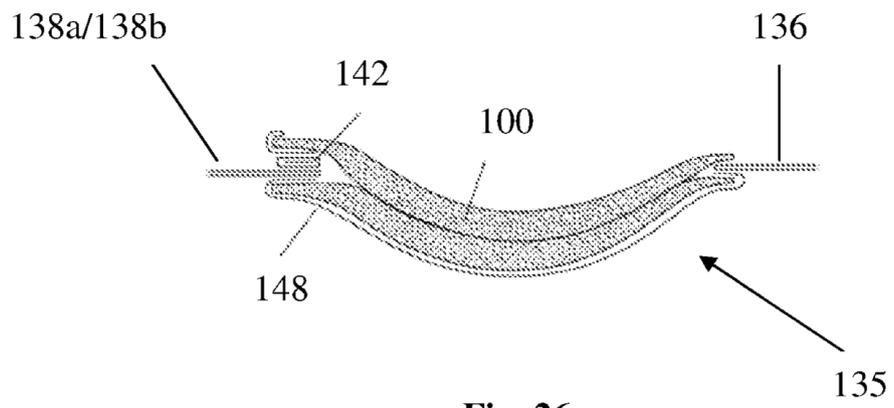


Fig. 26