

⑫

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

⑰ Numéro de dépôt: **79400099.2**

⑸ Int. Cl.²: **D 04 H 3/12**
D 03 D 11/00, A 41 D 27/06
A 41 B 3/10, D 06 M 17/00

⑱ Date de dépôt: **16.02.79**

⑳ Priorité: **16.02.78 FR 7804997**
16.02.78 FR 7804998

⑦① Demandeur: **Faviere, Michel**
Ancienne Scierie
Quincey F-70000 Vesoul(FR)

④③ Date de publication de la demande:
31.10.79 Bulletin 79/22

⑦② Inventeur: **Faviere, Michel**
Ancienne Scierie
Quincey F-70000 Vesoul(FR)

⑥④ Etats Contractants Désignés:
BE CH DE GB IT NL SE

⑦④ Mandataire: **Chenard, René Marcel**
57 rue de Clichy
F-75009 Paris(FR)

⑤④ **Tissu pour renfort de cols de vêtements, son procédé de fabrication et procédé de fabrication d'un col le comportant.**

⑤⑦ Tissu pour triplure de col de vêtements, caractérisé en ce que, en vue d'obtenir un col dont les deux pointes s'incurvent dans le même sens, le tissu comporte deux nappes de fils parallèles dits fils principaux, liés entre eux de façon en elle-même connue, lesdites nappes étant juxtaposées et liées entre elles de part et d'autre d'une ligne correspondant sensiblement à l'axe de symétrie du col renforcé à constituer et que les fils de l'une d'elles sont des fils de torsion droite tandis que ceux de l'autre sont de torsion gauche.

EP 0 005 086 A1

- 1 -

Tissu pour renfort de cols de vêtements, son procédé de fabrication et procédé de fabrication d'un col le comportant

Domaine de la technique -

La présente invention concerne un tissu pour renfort de cols généralement nommé triplure et qui constitue l'armure intérieure des cols dans l'industrie de la chemiserie masculine et féminine et l'industrie du vêtement masculin et féminin.

Technique antérieure à l'invention -

On sait que ces renforts se font à partir d'un tissu classique tel qu'une toile ou un tissu d'autre armure découpé en biais ou en droit fil et intercalé dans les cols entre deux draperies, ou une draperie et un feutre de dessous de col ou entre deux popelines ou tout autre tissu, etc. Ces tissus sont formés au tissage par des fils de chaîne ou des fils de trame de même sens de torsion qui ont le défaut de donner naissance à un col dont les deux pointes ne se dirigent pas dans le même sens. L'une des pointes va dans le bon sens, l'autre se dirige dans le sens contraire.

Par ailleurs, dans les triplures thermocollantes connues, l'enduction est déposée sur le tissu sans tenir compte de la réaction du tissu à se déformer, celui-ci obéissant à la loi de la torsion des fils.

Exposé de l'invention -

La présente invention permet d'éviter ces inconvénients en proposant un tissu pour triplure permettant notamment d'obtenir un col dont les deux pointes s'incurvent dans le même sens.

Le tissu selon l'invention est remarquable en ce qu'il comporte deux nappes de fils parallèles dits fils principaux, liés entre eux de façon en elle même connue, les dites nappes étant juxtaposées et liées entre elles de part et d'autre d'une ligne correspondant sensiblement à l'axe de symétrie du col renforcé à constituer et que les fils de l'une d'elles sont des fils de torsion droite tandis que ceux de l'autre sont de torsion gauche.

Le tissu ainsi défini forme une bande dont la largeur correspond à la longueur des cols à constituer ou à un multiple de cette longueur. Par ailleurs, il peut être fabriqué de manière telles que les dits fils principaux de torsions respectivement inverses des dites nappes soient, dans le cadre de la fabrication du tissu, disposés soit dans la direction chaîne, soit dans la direction trame.

Il est ainsi constitué un tissu qui, après découpe de bandes destinées à former les renforts de col effectuée transversalement à la ligne correspondant à l'axe de symétrie défini ci-dessus et comportant chacune une portion de longueur sensiblement égale de part et d'autre de cette ligne, présentent des pointes de col qui s'incurvent dans le même sens en raison de la torsion inverse des fils principaux de chacune des parties du renfort ou triplure situées respectivement de part et d'autre de la dite ligne.

Par ailleurs selon un autre aspect de la présente invention, on tient compte du sens de la déformation du tissu. L'enduction doit être déposée sur le tissu dans le sens de la déformation. Dans le cas où l'on désire thermocoller la triplure sur le dessus du col, l'enduction sera déposée sur la face de la triplure se déformant dans le sens souhaité. Dans le cas où l'on désire thermocoller le dessous du col, on enduira sur l'autre face du tissu, dans le sens contraire à la déformation. Ce point est important et ne peut être inversé sous peine de voir les pointes de cols se diriger dans le mauvais sens.

Le thermocollage peut également se réaliser en double face, c'est-à-dire que le tissu triplure est enduit sur

les deux faces. Dans ce cas, il faudra positionner les pièces à assembler dans le bon sens pour obtenir le résultat souhaité.

Manières de réaliser l'invention -

5 Il sera donné ci-après, de façon non limitative, des exemples de procédés de fabrication d'un tissu selon l'invention.

Exemple 1 -

10 Les deux nappes juxtaposées de fils sont disposées en chaîne, (c'est-à-dire dans le sens de la fabrication ou de la longueur du tissu) l'une comporte des fils de torsion droite, l'autre des fils de torsion gauche. La nappe d'ensemble de fils ainsi constituée est liée sur un métier à tisser ou sur un métier maille à insertion de trame ou
15 par tout autre type de tissage, avec un fil de trame (sens de la largeur du tissu) sans torsion. Le découpage des cols se fait alors dans le sens de la largeur du tissu, c'est-à-dire transversalement au sens de fabrication de ce tissu, l'ensemble des deux nappes droite et gauche ainsi définies
20 et constituant la nappe d'ensemble représentant sensiblement la dimension d'un col.

Exemple 2 -

25 Les deux nappes juxtaposées de fils torsion droite et gauche sont liées avec un liant chimique déposé sur la nappe d'ensemble sous forme de lignes continues ou discontinues, de films, de gravure en croix ou de tout autre dessin, par aiguilletage, par fusion d'un non tissé fusible ou de fils fusibles ou de grilles fusibles, ou par tout autre moyen analogue.

30 Exemple 3 -

Il est constitué une nappe de fils sans torsion en chaîne (sens de la longueur du tissu) et de zones de fils principaux disposés en trame (sens de la largeur du tissu) comprenant chacune une zone de fils de torsion droite et
35 une zone de fils de torsion gauche. La largeur de chaque ensemble de deux zones droite et gauche successifs dans le sens de la fabrication du tissu correspond à la longueur d'un col, chaque ensemble étant séparé du précédent et du

suivant par un fil de couleur. Le découpage des col se fait dans le sens de la longueur du tissu.

Exemple 4 -

5 Les deux zones juxtaposées de fils principaux de torsion droite et gauche sont liés dans des rangées de mailles sur métier maille ou métier à insertion de trame dans le sens de la largeur du tissu.

10 Il est évident que la nature de la matière textile du tissu, la composition des fils utilisés classiques ou fils continus, le numéro métrique des fils, la présence de fils de différentes forces pour former des zones de renfort de pointes, la découpe en biais ou en droit fil du tissu, l'armure du tissu (toile, satin, sergé, jersey, insertion frontale de trame, maille, etc.) la contexture du tissu
15 (nombre de fils ou de duites), le traitement d'apprêt du tissu, le nombre de renforts, l'épaisseur des renforts, la dimension des cols et des renforts, la forme des cols et des renforts, ainsi que tous détails d'exécution ne nuisent en rien au principe de l'invention.

20 Le tissu suivant l'invention peut s'adapter aux variations et changement de la mode, le sens de direction des pointes de cols peuvent être réglées en faisant varier le nombre de tours de torsion des fils pour obtenir soit un effet maximum de roulage, soit un effet absolument plat,
25 soit un effet contraire. En conséquence, il est évident que, compte tenu des variations de la mode, chacun des exemples donnés ci-dessus pourra, pour des époques déterminées successives, constituer la meilleure manière de réaliser l'invention selon les impératifs de rigidité, de
30 souplesse ou autres qui seront alors exigés.

La présente invention concerne ainsi un tissu qui apporte une nette amélioration de la qualité, une belle présentation et une régularité dans la fabrication du produit fini, c'est-à-dire des cols de vêtements.

35 Il doit être de plus précisé que, selon l'une des caractéristiques de l'invention, le tissu pour triplure peut comporter, dans chacune des zones droite et gauche de torsion inverse, des plages constituées par des fils de forces

différentes, notamment en vue de former des zones de renfort pour les pointes de col.

Mode de mise en oeuvre du tissu selon l'invention-

Après fabrication, le tissu selon l'invention reçoit
5 éventuellement, sur l'une de ses faces ou sur ses deux
faces, une enduction de produit thermocollant appliquée
de toute manière connue.

La découpe des triplures de renfort destinées à être
insérées chacune dans un col s'effectue de manière que,
10 quelque soit le procédé de fabrication du tissu, chaque
triplure s'étende de façon sensiblement symétrique de
part et d'autre de la ligne correspondant à l'axe de
symétrie du col défini ci-dessus.

1 - Tissu pour triplure de col de vêtements, caracté-
risé en ce que, en vue d'obtenir un col dont les deux poin-
tes s'incurvent dans le même sens, le tissu comporte deux
nappes de fils parallèles dits fils principaux, liés entre
5 eux de façon en elle-même connue, lesdites nappes étant
juxtaposées et liées entre elles de part et d'autre d'une
ligne correspondant sensiblement à l'axe de symétrie du col
renforcé à constituer et que les fils de l'une d'elles sont
des fils de torsion droite tandis que ceux de l'autre sont
10 de torsion gauche.

2 - Procédé de fabrication d'un tissu pour triplure se-
lon la revendication 1, caractérisé en ce que les deux nap-
pes juxtaposées de fils sont disposées en chaîne, que l'
une comporte des fils de torsion droite et l'autre des fils
15 de torsion gauche et que la nappe d'ensemble de fils ainsi
constituée est liée avec un fil de trame sans torsion sur
un métier à tisser ou sur un métier maille à insertion de
trame ou par tout autre type de tissage

3 - Procédé de fabrication d'un tissu pour triplure se-
20 lon la revendication 1 caractérisé en ce que les deux nap-
pes juxtaposées de fils torsion droite et gauche sont liées
avec un liant chimique déposé sur la nappe d'ensemble sous
forme d'un film ou selon un dessin quelconque.

4 - Procédé de fabrication d'un tissu pour triplure se-
25 lon la revendication 1 caractérisé en ce que les deux nap-
pes de fils juxtaposées de torsion droite et gauche sont
liées par application et fusion d'un non tissé fusible ou
de fils ou grilles fusibles.

5 - Procédé de fabrication d'un tissu pour triplure se-
30 lon la revendication 1, caractérisé en ce que l'on cons-
titue une nappe de fils sans torsion disposés en chaîne
et des nappes successives de fils principaux disposés en
trame comprenant chacune une zone de fils de torsion droi-
te et une zone de fils de torsion gauche, la largeur de
35 chaque ensemble de deux zones droite et gauche successif
dans le sens de la fabrication du tissu correspondant à
la longueur d'un col et chaque ensemble étant séparé du
précédant et du suivant par un fil de couleur.

6 - Procédé de fabrication d'un tissu pour triplure selon la revendication 1 caractérisé en ce que l'on constitue sur un métier maille ou un métier à insertion de trame des nappes juxtaposées successives de fils principaux
5 disposées en trame, comprenant chacune une zone de fils de torsion droite et une zone de fils de torsion gauche, insérés et liés dans des rangées de mailles dudit métier dans le sens de la largeur du tissu.

7 - Tissu pour triplure de col de vêtements, selon
10 les revendications 1 à 6, caractérisé en ce que le tissu comporte, dans chacune des zones droite et gauche de torsion inverse, des plages constituées par des fils de force plus importants aménagés de manière à former des zones de renfort convenables.

15 8 - Tissu de triplure thermocollant selon les revendications 1 à 7 destiné à être intercalé entre les deux draperies du vêtement ou popelines du col de chemise, caractérisé en ce que l'enduction thermocollante est déposée sur le tissu triplure en tenant compte de la réaction de celui-ci dans le sens souhaité dans le cas où l'on désire thermocoller la triplure sur le dessus du col
20 et sur l'autre face du tissu triplure à l'intérieur de la déformation si l'on désire thermocoller le tissu triplure sur le dessous du col.

25 9 - Tissu de triplure thermocollant selon les revendications 1 à 7, caractérisé en ce que l'enduction est déposée sur chacune des faces.

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl. ²)
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	
	<p><u>CH - A - 198 387 (RADUNER)</u> * Page 2, colonne de gauche, dernier alinéa, colonne de droite, revendications *</p> <p>--</p>	1,2,5	<p>D 04 H 3/12 D 03 D 11/00 A 41 D 27/06 A 41 B 3/10 D 06 M 17/00</p>
	<p><u>DE - A - 1 610 658 (FRATELLI)</u> * Revendications 1-4 *</p> <p>--</p>	1,2,5	
	<p><u>US - A - 2 377 933 (L. GLASS)</u> * Revendications et figures *</p> <p>--</p>	8,9	<p>DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.²)</p>
	<p><u>CH - A - 312 716 (A. AUER)</u> * Revendications *</p> <p>----</p>	8,9	<p>D 04 H 3/12 D 03 D 11/00 A 41 D 27/06 A 41 B 3/10 D 06 M 17/00</p>
			<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X: particulièrement pertinent A: arrière-plan technologique O: divulgation non-écrite P: document intercalaire T: théorie ou principe à la base de l'invention E: demande faisant interférence D: document cité dans la demande L: document cité pour d'autres raisons</p>
<p>b Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications</p>			<p>&: membre de la même famille, document correspondant</p>
Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examineur	
La Haye	09-04-1979	ELSEN-DROUOT	