

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 858 755 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:

19.08.1998 Bulletin 1998/34

(51) Int Cl.⁶: **A47H 23/00**

(21) Numéro de dépôt: **98500044.7**

(22) Date de dépôt: **13.02.1998**

(84) Etats contractants désignés:

**AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC
NL PT SE**

Etats d'extension désignés:

AL LT LV MK RO SI

(30) Priorité: **14.02.1997 ES 9700304**

(71) Demandeurs:

- **Industrias Murtra S.A.**
08400 Granollers, Barcelona (ES)

• **l'Estor, S.L.**

08203 Sabadell (Barcelona) (ES)

(72) Inventeur: **Fernandez Lopez, Raimond**

08202 Sabadell (Barcelona) (ES)

(74) Mandataire: **Davila Baz, Angel**

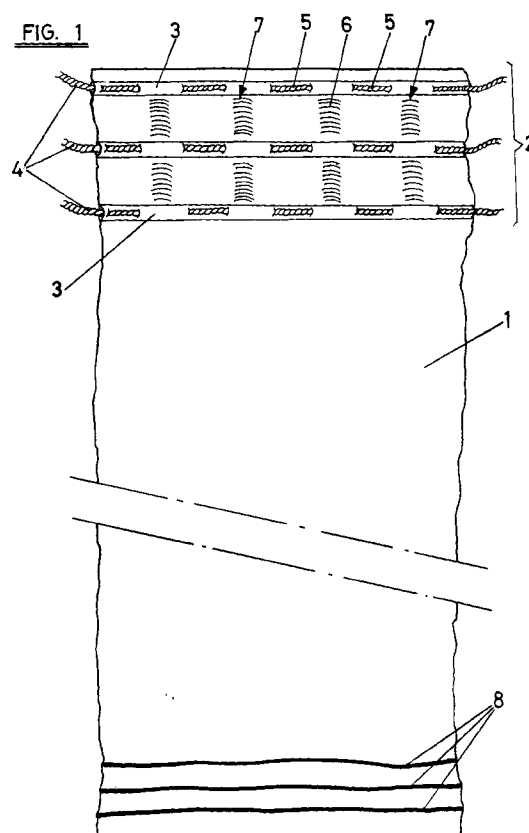
c/o Clarke, Modet & Co.,

Avda. de los Encuartes 21

28760 Tres Cantos (Madrid) (ES)

(54) **Rideau Froncé**

(57) Rideau froncé, composé d'une pièce de tissu (1) comprenant une zone longitudinale (2) adjacente au bord supérieur tissée d'une densité d'ourdissage supérieure au reste de la pièce. Cette zone comprend deux tubulures longitudinales (3) ou plus, fabriquées lors de l'opération de tissage de la pièce (1, pour recevoir autant de cordons de fronçage (4) qui dépassent le long de segments (5) déterminés. De plus, cette zone comporte des boucles ou bâtis toutes les deux tubulures qui serviront de moyens d'accrochage du rideau.



EP 0 858 755 A1

Description

La présente invention se réfère à un rideau froncé, comprenant une pièce tissée et munie à sa partie supérieure de moyens pour le fronçage et l'accrochage de ladite pièce.

Jusqu'à présent, les rideaux du type indiqué étaient formés de deux composants : une pièce de tissu constituant le rideau proprement dit et un ruban fronceur ou formant une crête que l'on cousait en haut de la pièce de tissu, en position adjacente au bord supérieur de celle-ci. Le ruban comprenait les moyens pour froncer le rideau et fixer les crochets d'accrochage.

Des rubans fronceurs pour le but exposé sont décrits par exemple, dans les brevets espagnols numéros 490678 et 9200013 du même demandeur.

La constitution exposée exige d'effectuer une opération de fixation du ruban à la pièce de tissu qui composera le rideau, généralement par couture, compte tenu de la nature et des caractéristiques du ruban fronceur.

L'objet de la présente invention est de résoudre le problème exposé par un rideau dont la pièce de tissu comporte déjà les moyens de fronçage et d'accrochage, sans qu'il soit pour autant nécessaire d'effectuer la fixation du ruban fronceur à ladite pièce.

L'invention, par conséquent, propose un rideau totalement fini, qui n'exige pas d'opérations de couture et dont le montage ou la pose peut se faire de façon rapide et directe, sans avoir besoin de main d'oeuvre spécialisée.

Conformément à l'invention, la pièce de tissu qui composera le rideau comprend une zone longitudinale adjacente au bord supérieur tissée avec une densité d'ourdissage supérieure au reste de la pièce et comporte les moyens de fronçage et d'accrochage. Les moyens de fronçage consistent en deux tubulures longitudinales ou plus, fabriquées lors de l'opération de tissage de la pièce et destinées à recevoir autant de cordons de fronçage. Par ailleurs, les moyens d'accrochage sont constitués de boucles ou bâtis situés entre chaque tubulure longitudinale consécutive et on les obtient à l'aide de fils dont les caractéristiques sont différentes de ceux composant le tissu du rideau.

Les boucles ou bâtis seront de préférence groupés en rangées composant des passages verticaux pour l'introduction des crochets d'accrochage, ces boucles étant faits de grosseur plus grande que celles du tissu de la pièce.

Les boucles et les bâtis peuvent également être formés de fils plus spongieux ou ayant une texture plus grande que ceux du tissu de la pièce, pour servir de base à la fixation d'une bande de maintien par contact, par exemple du type « velcro », cette bande comprenant des poches ou de passages pour introduire les crochets.

La zone de la pièce incluant les moyens de fronçage et d'accrochage est soumise à une opération de fi-

nition avec des résines qui offre à la zone en question une consistance et une plus grande rigidité plus grandes.

D'après une autre caractéristique de l'invention, la pièce de tissu composant le rideau comporte deux bandes adhésives transparentes parallèles ou plus et proches du bord inférieur, ce qui permet la formation d'un ourlet inférieur, au moyen d'assemblage par contact thermique de la portion pliée sur les bandes adhésives. De la sorte, on peut varier facilement la hauteur du rideau, en fonction de l'endroit où est posé la tringle, sans avoir à coudre le bas. Pour ce faire, on mesure d'abord la distance de la tringle au sol, qui correspondra à la longueur du rideau. On plie sur lui-même le segment ou portion inférieure excédentaire du rideau, aussi s'assemblera-t'il par contact thermique, grâce aux bandes adhésives, par exemple par l'application d'un fer à repasser.

L'on comprendra mieux la fabrication du rideau de l'invention grâce à la description suivante faite à l'aide des dessins ci-joints où l'on montre un exemple de réalisation non limitatif.

Sur les dessins :

La figure 1 est une vue de face d'une portion de rideau non froncé, constituée conformément à l'invention.

La figure 2 est une perspective d'un rideau déjà froncé, prêt au montage, comprenant les caractéristiques de l'invention.

Le rideau que l'on montre sur les dessins est constitué à partir d'une pièce de tissu 1 présentant une zone longitudinale 2 adjacente au bord supérieur et tissée d'une densité d'ourdissage supérieure au reste de la pièce. Pendant le tissage de la pièce 1 dans la zone 2, ayant une densité d'ourdissage plus élevée, l'on fabrique deux tubulures longitudinales 3 ou plus par lesquelles l'on introduira autant de cordons de fronçage 4. Les tubulures 3 sont continues et les cordons 4 dépasseront le long de segments déterminés dont on conviendra de la longueur et de la position.

Sur la zone 2 ayant la plus grande intensité d'ourdissage, l'on disposera également des boucles ou des bâtis 6 situés toutes les deux tubulures consécutives 3. Ces boucles ou bâtis peuvent être regroupés en rangées 7 formant des passages verticaux pour l'introduction des crochets d'accrochage. Les fils composant ces boucles seront plus gros que ceux du tissu de la pièce 1. Ces fils peuvent être posséder une texture plus dense ou être plus spongieux que ceux de la pièce 1, pour faciliter la pose de bandes de fixation par contact, de type « velcro », qui porteront des poches ou passages pour l'introduction des crochets d'accrochages. La zone 2 avec la constitution et les caractéristiques décrites est soumise à une opération de finition avec des résines, afin d'offrir à ladite zone une consistance et une rigidité plus grandes.

Le rideau peut également être muni en bas de bandes adhésives et transparentes 8, parallèles et proches

du bord inférieur qui permettront la formation d'un ourlet au moyen d'assemblage par contact thermique de la portion pliée sur les bandes 9, opération que l'on peut effectuer par exemple à l'aide d'un fer à repasser.

Avec la composition exposée, en tirant sur les cordons, on provoque le fronçage du rideau qui se frisera à la partie supérieure, en faisant différents dessins et en déterminant la dimension et la densité de plis 9 en fonction du nombre de tubulaires longitudinaux 3 et de la longueur des zones de cordon apparentes 5.

Pour adapter la hauteur du rideau, comme on l'a indiqué plus haut, on mesure la distance de la tringle au sol qui correspondra à la hauteur du rideau. L'on plie sur elle-même la portion excédentaire et on l'assemble par contact thermique, par exemple avec un fer à repasser, grâce aux bandes adhésives 8.

Le nombre de tubulures 3 et l'écartement entre ces dernières pourra varier en fonction du type de tissu composant la rideau et des caractéristiques que l'on souhaitera obtenir.

Le rideau de l'invention peut être confectionné avec n'importe quel type de métier à tisser à pinces.

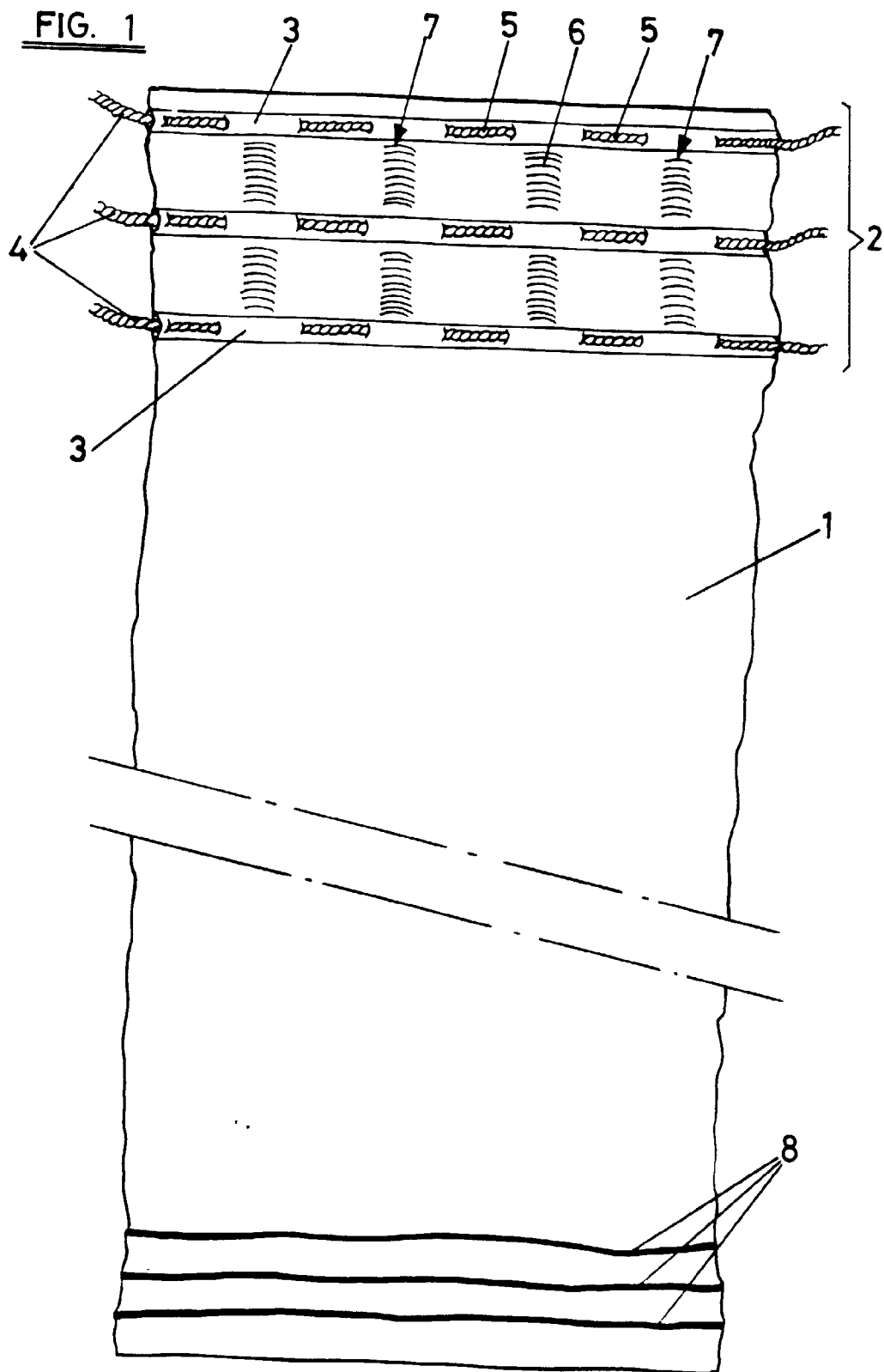
Avec la constitution décrite, le montage ou la pose d'un rideau peut se faire de façon simple et rapide, sans faire rien d'autre que régler sa hauteur et faire l'ourlet comme on l'a décrit, à l'aide des bandes adhésives inférieures 8.

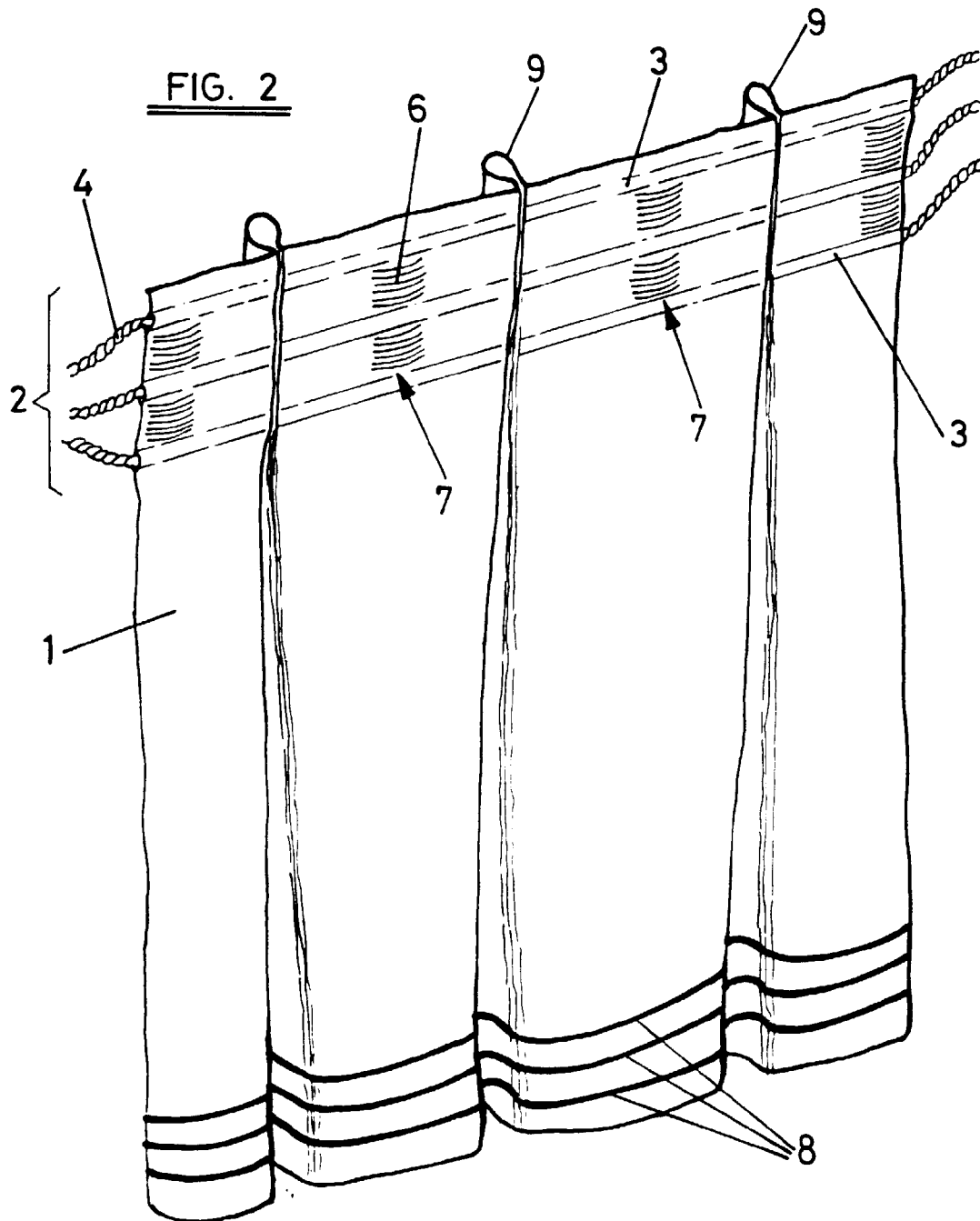
5. Rideau d'après la revendication 1, caractérisée par le fait que la zone comportant les moyens de fronçage et d'accrochage est soumise à une opération de finition avec des résines qui assurent à ladite zone une consistance et une rigidité plus grandes.

6. Rideau selon la revendication 1, caractérisée par le fait qu'elle comporte 2 bandes adhésives et transparentes parallèles et proches du bord inférieur ou plus, permettant de faire un ourlet inférieur au moyen d'assemblage par contact thermique de la portion pliée sur les bandes adhésives.

Revendications

1. Rideau froncé, composé d'une pièce de tissu, caractérisée par le fait qu'il comprend une zone longitudinale adjacente au bord supérieur tissée d'une densité d'ourdissage supérieure au reste de la pièce qui comporte des moyens de fronçage et d'accrochage tels que les premiers consistent en deux tubulures longitudinales, constituées pendant l'opération de tissage de la pièce, destinées à recevoir autant de cordons de fronçage et que les seconds sont constitués de boucles ou bâtis situés toutes les deux tubulures longitudinales.
2. Rideau d'après la revendication 1, caractérisée par le fait que les boucles ou bâtis sont disposés en rangées composant des passages verticaux pour l'introduction des crochets d'accrochage.
3. Rideau d'après la revendication 2, caractérisée par le fait que les boucles ou bâtis cités sont constitués par des fils plus gros que ceux du tissu de la pièce.
4. Rideau d'après la revendication 1, caractérisée par le fait que les boucles ou bâtis sont formés de fils plus spongieux ou ayant une texture plus dense que ceux du tissu de la pièce, sur lesquels l'on fixe par contact une bande de fixation solidaire de la tringle du rideau.







Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 98 50 0044

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.C1.6)
X	CH 445 751 A (NOYEL)	1,2	A47H23/00
Y	* le document en entier *	5,6	
Y	EP 0 583 081 A (YOSHIDA KOGYO KK) 16 février 1994	5	
A	* le document en entier *	3,4	
Y	DE 92 00 516 U (SCHLOSS HOLTE TEXTIL-DRUCK EPPING) 27 février 1992	6	
	* le document en entier *		
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.C1.6)
			A47H D03D
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche		Date d'achèvement de la recherche	Examineur
LA HAYE		27 mai 1998	Vrugt, S
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant			

EPO FORM 1503 03 92 (P04C02)