



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 1 114 588 A2**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
11.07.2001 Patentblatt 2001/28

(51) Int Cl.7: **A41D 27/24**

(21) Anmeldenummer: **00127856.3**

(22) Anmeldetag: **20.12.2000**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(71) Anmelder: **Haiber, Gerd**
72393 Burladingen (DE)

(72) Erfinder: **Haiber, Gerd**
72393 Burladingen (DE)

(30) Priorität: **07.01.2000 DE 10000316**

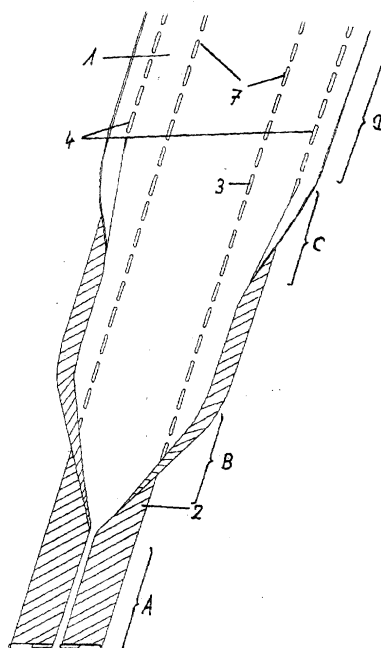
(54) **Selbsthaftende, perforierte Einlage für gefaltzte, textile Bänder mit Schmelzkleber**

(57) Zur Herstellung von textilen Bändern für beispielsweise Schlaufen an Dekorationsstoffen zum Aufhängen als Fensterdekoration wird bisher meist ein Schlauch aus Dekorationsstoff genäht. Dieser wird zur Versteifung mit einer Füllung versehen. Das erfordert Fertigkeit und Zeitaufwand für geraden Zuschnitt, gerades Nähen und Arbeitsaufwand zum Einbringen der Füllung.

Die der Erfindung zugrundeliegende Aufgabe besteht darin, ein einfaches Verfahren zum schnellen, manuellen Falzen und zugleich Versteifen des Bandes aus Dekorationsstoff mittels einer Einlage als Falzhilfe zu Verfügung zu stellen. Grundlage dazu ist eine bandför-

mige Einlage (1) welche auf beiden Seiten selbsthaftend ist und zum Einlagerand parallel verlaufende Perforierungslinien (4 und 7) aufweist und zugleich beidseitig mit einem Schmelzkleber versehen ist. Durch den Selbstklebeffekt kann die Einlage (1) manuell leicht auf dem Dekorationsstoff (2) positioniert werden. Der Dekorationsstoff (2) wird dann entlang der Einlageränder zurechtgeschnitten und entlang der Perforierungslinien (4 und 7) gefalzt. Durch Einschlagen der Ränder des Verbundes werden diese zugleich versäubert. Die Faltung bleibt durch die Eigenhaftung der Einlage (1) nach dem Falzvorgang erhalten. Zur endgültigen, dauerhaften und waschbeständigen Fixierung wird der Schmelzkleber mittels eines Bügelvorganges aktiviert.

Figur 2



EP 1 114 588 A2

Beschreibung

[0001] Beispielsweise werden textile, manuell gefaltete Bänder, mit oder ohne einer Einlage zur Versteifung und Verdickung bei der Fensterdekoration verwendet. Es werden gefaltete Bänder zu Aufhängeschlaufen bei Dekostoffbahnen oder Gardinen verarbeitet, indem Bandstücke als Schlaufen in gleichmäßigen Abständen am oberen Dekorationsstoffrand angenäht werden und diese dann auf eine Gardinenstange am Fenster aufgereiht werden. Ebenso werden textile, manuell gefaltete Bänder mit Einlagestoffen als Raffhalter oder einfach als aufgenähte Zierbänder verwendet. Da Dekorationsstoff und Schlaufe bzw. Raffhalter zueinander passen müssen, werden die Bänder individuell aus dem entsprechenden Dekorationsstoff gefertigt.

[0002] Herkömmlich werden solche Bänder gefertigt, indem man aus einem textilen Flächengebilde ein Band von etwas mehr als dem Doppelten der gewünschten Endbreite schneidet, dessen beiden Seitenränder dann auf der linken Warensseite zu einem einfachen Schlauch vernäht werden. Dann wird der Schlauch umgestülpt, sodass die rechte Warensseite nach außen auf die Sichtseite kommt. Das innere wird bei Bedarf mit einem Einlagevlies gefüllt, damit ein Versteifungseffekt und eine Verdickung erreicht wird. Damit der Schlauch schließlich die Form eines flachen Bandkörpers annimmt, wird er mit einem Bügeleisen flach- und in Form gebügelt. Dabei ist darauf zu achten, dass die Naht immer gleichmäßig parallel zum Bandrand verläuft. Dies ist insbesondere schwierig und das gleichmäßige Einbringen des Vlieses in den Schlauch ist sehr aufwendig.. Desweiteren ist ein Verfahren bekannt, bei dem man ein einseitig mit einem Thermokleber beschichtetes Versteifungsvlies durch Aufbügeln mit dem Dekostoff verbindet. Durch die Bügeltemperatur wird der Schmelzkleber der Bügelbeschichtung verflüssigt und klebeaktiviert. Nach der Abkühlung ist Vlies und Dekostoff miteinander fest verbunden und der Verbundstoff erhält eine Eigensteifigkeit. Aus diesem Verbund wird dann ein Band geschnitten, welches als Raffhalter oder Schlaufe verwendet werden kann. Die Schnittländer des Bandes müssen aber noch versäubert werden mittels Überwendlichnaht oder durch einschlagen und/oder umbügeln und umnähen der beiden Ränder. Diese verschiedenen Arbeitsgänge sind jeweils aufwendig.

[0003] Die der Erfindung zugrundegelegt Aufgabe liegt darin, ein Verfahren zur Verfügung zu stellen, mit welchem solche Bänder schnell, exakt und einfach und damit preiswert und ohne besondere maschinelle Einrichtung hergestellt werden können.

[0004] Die in Anspruch 1 und 2 beschriebene Erfindung hat als Grundlage einen beidseitig selbstklebenden Einlagestoff. Dieser Einlagestoff kann aus Vliesstoff oder aus textilem Gewebe bestehen und wird beidseitig mit einem Haftkleber beschichtet.

[0005] Oder die Einlage besteht selbst nur aus Selbstklebmasse, soweit diese formbeständig ist. Die Einla-

ge liegt erfindungsgemäß als Band vor. Das Einlageband hat zu dessen Rand parallel verlaufende Perforierungslinien. Die Perforierungslinien werden gebildet durch runde oder längliche, jeweils in einer Flucht mit in Abständen hintereinander liegenden Ausstanzungen. An diesen Perforierungslinien lässt sich die Einlage leicht einschlagen und falzen, da die Eigensteifigkeit der Einlage entlang der Linien geringer ist, und damit Falzlage und Falzrichtung vorgegeben sind. Die Einlage wird einseitig auf ein textiles Flächengebilde wie beispielsweise einem Dekostoff aufgelegt und zwar auf dessen linke Stoffseite. Durch manuellen Druck verklebt der Einlagestoff und das Textilgut zu einem Verbund. Danach kann entlang der Einlageränder das Textilgut zugeschnitten werden, so, dass Einlage und Textilgut in der Form identisch sind. Dann wird der Verbund entlang der Perforierungslinien gefaltet und zwar so, dass die noch frei liegende selbstklebende Seite der Einlage im Falz jeweils innen liegt. Die selbstklebende Seite verklebt dann im Falzinneren jeweils auf sich selbst und die rechte Textilgutseite, also deren Sichtseite, liegt außen. Damit hat man ein Band mit geraden Kanten, mit durch die Eigensteifigkeit der Einlage beeinflusster Steifigkeit, und das in einfacher Verfahrensweise.

[0006] Für das Verfahren ist besonders vorteilhaft, daß ein thermosensibler Schmelzkleber zusätzlicher Bestandteil der beiden selbsthaftenden Oberflächen der Einlage ist. Dazu ist die selbstklebende Oberfläche zusätzlich mit einem Schmelzkleber versehen, welcher bei einer bestimmten Temperatur aufschmilzt und nach dem erneuten Abkühlen eine starke und dauerhafte Klebekraft besitzt, da der zähflüssige Kleber in die Faserstruktur des Textilgutes eindringt. Der Schmelzkleber kann mittels Streubeschichtung oder Folientransferbeschichtung, oder mittels Punktbeschichtung auf einen Trägerstoff aufgetragen werden. Die Einlage kann auch aus einem Schmelzkleber selbst bestehen zum Beispiel ein im kalten Zustand formbeständiges Co-Polyamid. Auf dieses trägerlose Schmelzkleber-Material wird dazu ein kaltklebender Haftkleber aufgebracht, damit der Selbstklebeeffekt gewährleistet ist.

[0007] Die endgültige Verklebung mit dem Schmelzkleber bewirkt einen dauerhaften, formbeständigen, waschbeständigen und festen Verbund. Aktiviert wird der Schmelzkleber durch einen abschliessenden Bügelvorgang. Der mittels der Kaltverklebung vorpositionierte und vorfixierte, gefaltete Verbundstoff aus Einlage und Textilgut wird dazu mittels eines handelsüblichen Bügeleisens oder einer Bügelpresse Wärme ausgesetzt. Der Schmelzkleber mit entsprechend niedrigem Schmelzpunkt verflüssigt sich und dringt in das zu verklebende Material ein.

[0008] Für das erfindungsgemäße Verfahren dient die selbstklebende (kaltklebende) Haftoberfläche der Einlage zunächst als Positionierhilfe. Der Vorteil liegt darin, dass das Zurechtschneiden und vor allem das Falzen des kalt vorverklebten Verbundstoffes einfach, reversibel und vor allem ohne Bügelhitze gemacht werden

kann. Würde nur der Schmelzkleber auf der Einlage, also ohne Kaltvorverklebung verwendet werden, dann müsste der Falzvorgang mit der einen Hand, zusammen mit dem Bügeleisen in der anderen Hand erfolgen. Dies ist äußerst umständlich und es gibt eine Verbrennungsgefahr.

[0009] Für die Endverklebung können handelsübliche Bügeleisen mit oder ohne Dampf, sowie Bügelpressen jeder Art verwendet werden. Der Bügelprozess ist einfach, da auf Falzgenauigkeiten oder ähnliches nicht mehr geachtet werden muss. Die Bügeltemperatur ist abhängig vom Schmelzpunkt des verwendeten Schmelzklebers.

[0010] Die Ausgestaltung und Verfahrensweise der Erfindung ergibt sich aus der nachfolgenden Beschreibung eines Ausführungsbeispiels anhand der Zeichnungen.

Es zeigt:

[0011] Figur 1: Einen fertig gefalzten Verbundstoff aus Einlage und Dekorationsstoff im Querschnitt.

[0012] Figur 2: Eine schematische Darstellung des Falzvorganges des Verbundstoffes entlang der Perforierungslinien.

[0013] In Figur 1 ist der Querschnitt eines Bandes als Verbund mit innen liegender Einlage (1) und aussen liegendem Dekorationsstoff (2) im kalt verklebten und fertig gefalztem Zustand zu sehen. So liegt das Band nach dem Positionieren und Falzen vor. In diesem Zustand wird das Band gebügelt und der Schmelzkleber aktiviert. Der Querschnitt verändert sich nach dem Bügelvorgang nicht, sondern es wird nur der Verbund permanent und stärker verklebt. Der Verbund wird in diesem Ausführungsbeispiel entlang von 4 Perforierungslinien gefalzt. Die Perforierungslinien, zugleich Falzstellen (4), sorgen für eine Verdeckung der Schnittkanten (6) des Dekorationsstoffs und damit für eine optische Versäuberung. Die Falzstellen (7) bilden die sauberen, exakten, äußeren Kanten des fertigen Bandes.

[0014] In Figur 2 ist mit (A) der fertig gefalzte Bereich aus dem Querschnitt der Figur 1. zu sehen. Bereich (B) zeigt schematisch den Falzvorgang an den Falzstellen beziehungsweise den Perforierungslinien (7). Bereich (C) zeigt schematisch den Falzvorgang an den Perforierungslinien (4). Bereich (D) zeigt den ungefalzten Verbund von Einlage (1) und Dekorationsstoff (2). Die Perforierungslinien sind als längliche Durchbrüche (3) mit Abständen in einer Flucht parallel zum Einlagerand dargestellt.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von textilen, manuell gefalzten Bändern für beispielsweise Aufhängeschlaufen oder Raffhalterbänder für textile Fensterdekorationen mittels einer bandförmigen Einlage

als Formhilfe und Versteifung

dadurch gekennzeichnet,

dass eine Einlage (1) vorgesehen ist, welche beidseitig mit einer selbstklebenden Haftmasse beschichtet ist oder dass die Einlage aus einer selbstklebenden, formbeständigen Haftmasse besteht und

dass diese Einlage (1) mit einer oder mehreren Perforierungslinien (4 und 7) versehen ist, welche parallel zum Rand der bandförmigen Einlage (1) verlaufen und

dass diese selbstklebende Einlage (1) mit einer Seite auf ein textiles Flächengebilde (2) angehaftet wird und

dass dann die über die Einlage (1) überstehende Teile des textilen Flächengebildes (2) abgeschnitten werden, sodass Einlage (1) und Flächengebilde (2) in ihrer Form identisch sind und

dass der Verbund aus textilen Flächengebilde (2) und Einlage (1) entlang der Perforierungslinien (4 und 7) gefaltet wird und zwar so, dass die noch freie selbstklebende Fläche der Einlage (1) im Falzinneen liegt und beim Falten auf sich selbst verklebt und das textile Flächengebilde (2) mit seiner Sichtseite das Äußere des gefalteten Bandes bildet und

dass die selbstklebende Eigenschaft der Einlage (1) in erster Linie als Positionierhilfe dient, und eine endgültige, dauerhafte Fixierung der Verklebung durch einen anschließenden Bügelprozess unter Hitze mit beispielsweise handelsüblichen Bügeleisen oder Bügelpressen erreicht wird, dadurch dass ein Thermokleber Bestandteil der Einlage ist.

2. Bandförmige Einlage zum manuellen Falzen von textilen Bändern für beispielsweise Aufhängeschlaufen oder Raffhalterbänder für textile Fensterdekorationen als Formhilfe und Versteifung dadurch gekennzeichnet,

dass die Einlage (1) beidseitig mit einer selbstklebenden Haftmasse beschichtet ist oder dass sie aus einer selbstklebenden, formbeständigen Haftmasse besteht und

dass diese Einlage (1) mit einer oder mehreren Perforierungslinien (4 und 7) versehen ist, welche parallel zum Rand der bandförmigen Einlage (1) verlaufen und dazu geeignet sind, die Einlage entlang der Perforierungslinien (4 und 7) manuell exakt und schnell zu knicken und zu falten und

dass die selbstklebende Einlage (1) zusätzlich mit einem thermosensiblen Schmelzkleber beschichtet ist, oder daß der Schmelzkleber Bestandteil der Einlage (1) selbst ist.

3. Einlage nach Anspruch 2
dadurch gekennzeichnet,
dass die Einlage (1) durch Ihre Eigensteifigkeit oder
durch die bei der Verklebung durch den Schmelz-
kleber entstehende Versteifung dem Band eine be- 5
stimmte Steifigkeit verleihen.

10

15

20

25

30

35

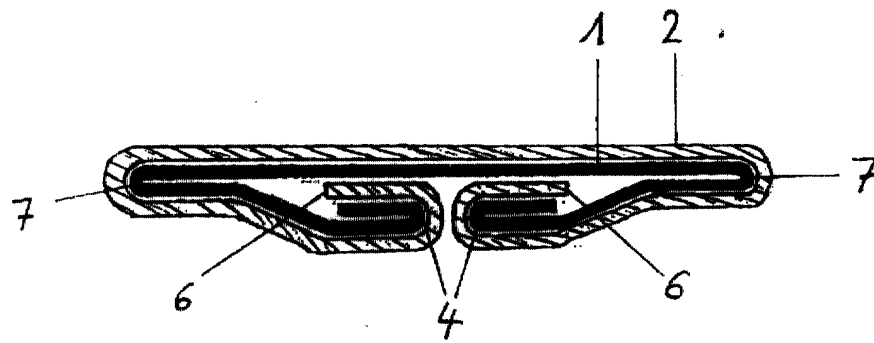
40

45

50

55

Figur 1



Figur 2

