



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 1 275 313 A2**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
15.01.2003 Patentblatt 2003/03

(51) Int Cl.7: **A41C 5/00**

(21) Anmeldenummer: **02013376.5**

(22) Anmeldetag: **19.06.2002**

(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

(72) Erfinder: **Jordan, Manfred**
88161 Lindenberg (DE)

(74) Vertreter: **Riebling, Peter, Dr.-Ing.**
Patentanwalt
Postfach 31 60
88113 Lindau (DE)

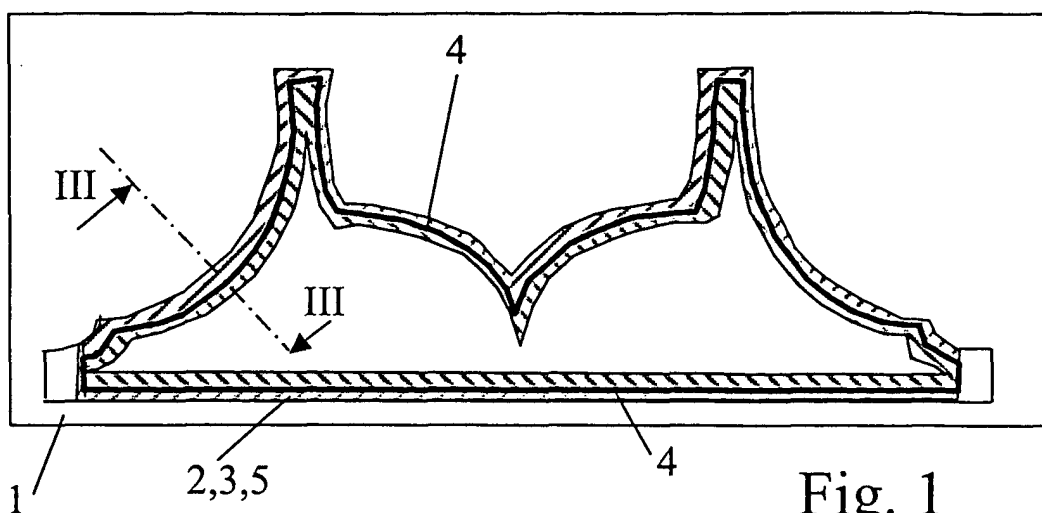
(30) Priorität: **11.07.2001 DE 10133644**

(71) Anmelder: **MAYSER GmbH & Co.**
D-88161 Lindenberg (DE)

(54) **Verfahren zur Herstellung eines Unterbekleidungs-oder Sportbekleidungsstückes und danach hergestelltes Bekleidungsstück**

(57) Beschrieben wird ein Verfahren zur Herstellung eines Unterbekleidungs- oder eines Sportbekleidungsstückes durch Auftragen eines in Bahnen verlaufenden, das Gewebe des Bekleidungsstückes verfestigenden, Mediums auf einen Stoffzuschnitt, wobei das Auftragen des Mediums im Siebdruckverfahren oder Klebebe-

schichtungsverfahren erfolgt, und dass in einem ersten Verfahrensschritt die Druckbahn so gestaltet wird, dass sie im wesentlichen der späteren Außenkontur des Bekleidungsstückes entspricht, und dass in einem zweiten Verfahrensschritt das bedruckte Gewebe im Bereich der Druckbahn geschnitten wird.



EP 1 275 313 A2

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Unterbekleidungsoder Sportbekleidungsstückes sowie zur Herstellung eines Badebekleidungsstückes nach dem Oberbegriff des Patentanspruches 1.

[0002] Die vorher genannten Bekleidungsstücke werden nachfolgend der Einfachheit halber allgemein als "Bekleidungsstücke" bezeichnet, ohne dass es auf einen speziellen Anwendungszweck darauf ankommt. Die Erfindung beansprucht also alle Anwendungsarten und Möglichkeiten für die eingangs genannten Bekleidungsstücke.

[0003] Der Einfachheit halber wird in der folgenden Beschreibung die Herstellung eines Unterbekleidungsstückes in Form eines Büstenhalters näher beschrieben. Hierauf ist die Erfindung jedoch nicht beschränkt, wie oben stehend ausgeführt wurde. Die Beschreibung ist also lediglich beispielhaft zu verstehen.

[0004] Zur Gewebeverstärkung von Bekleidungsstücken ist es mit der US 4,701,964 bekannt geworden, streifenförmige Bereiche auf einer Damenunterhose durch Siebdruck eines in Puderform aufgetragenen Klebstoffes zu definieren.

[0005] Der Klebstoff ist wärmeschmelzbar und wird durch eine entsprechende Wärmebehandlung in das Textilgewebe eingebracht. Auf diese streifenförmige Bereiche wird dann ein entsprechender Textilstreifen aufgebracht und festgeklebt. Es handelt sich also um eine Aufdoppelung von Textilstreifen auf ein Bekleidungsstück, mit dem Ziel, gewebeverstärkte Bereiche zu schaffen.

[0006] Nachteilig ist jedoch, dass ein relativ großer Aufwand notwendig ist, weil zunächst streifenförmige Klebstoffbereiche im Siebdruckverfahren aufgebracht werden müssen, der wärmeschmelzfähige Kleber dann mit einer entsprechenden Wärmebehandlung in das Textilmaterial eindringt und dann nachfolgend die Textilstreifen aufgeklebt werden. Diese gewebeverstärkten Bereiche erhalten dadurch eine gewisse, unerwünschte Dicke, die sich gegebenenfalls unter enger Kleidung abzeichnen können und im Übrigen einen schlechten Tragekomfort bieten.

[0007] Mit der DE 199 42 996 A1 erfolgt ein einseitiger Klebstoffauftrag auf ein einlagiges, textiles Trägermaterial, der allerdings mit einem Flockmaterial beschichtet wird. Die Beschichtung mit einem Flockmaterial hat aber den Nachteil, dass ein zusätzlicher Arbeitsaufwand notwendig ist und das aufgetragene Flockmaterial sich während der Tragezeit oder während des Waschens des Bekleidungsstückes in unerwünschter Weise abnützt oder abträgt.

[0008] Die genannten Klebstoffaufträge werden im Übrigen im Spritzverfahren aufgebracht. Damit besteht aber der Nachteil, dass der Klebstoffauftrag relativ dick ist, sich in ungünstiger Weise auf dem Bekleidungsstück abzeichnet und nur ein geringer Tragekomfort erreicht wird.

[0009] Mit dem Gegenstand der GB 2 316 353 A1 ist ein weiteres Verfahren zur Herstellung eines Unterbekleidungsstückes bekannt geworden, bei dem durch eine schlitzförmige Maske ein Klebstoffauftrag auf ein Gewebe erfolgt, auf welchen dann eine weitere Lage eines Textils aufgeklebt wird. Gleiches gilt auch für die EP 0 809 945 B1, weil bei dem dort gezeigten Damenunterbekleidungsstück eine Gewebeverstärkung lediglich durch Aufdoppelung von weiteren Gewebelagen mittels eines Klebverfahrens auf ein einlagiges Textil erfolgt. Die Aufdoppelung von Gewebelagen ist jedoch kostenintensiv und vergrößert die Dicke des hergestellten Unterbekleidungsstückes in unerwünschter Weise.

[0010] Der Erfindung liegt deshalb die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung eines Bekleidungsstückes zur eingangs genannten Art so weiterzubilden, dass auf einfache und kostengünstige Weise gewebeverstärkende Bereiche erzielt werden können, ohne dass diese Bereiche im Wesentlichen aufragen.

[0011] Zur Lösung der gestellten Aufgabe ist die Erfindung durch ein Verfahren nach der technischen Lehre des Anspruches 1 gekennzeichnet.

[0012] Ein damit hergestelltes Bekleidungsstück ist nach der technischen Lehre des Anspruches 4 gekennzeichnet.

[0013] Die Erfindung schlägt gemäß dem Anspruch 1 vor, einen gewebeverstärkenden Klebstoffauftrag auf ein einlagiges Textilgewebe in der Weise anzubringen, dass die im Druckverfahren oder im Klebebeschichtungsverfahren aufgebrachte Klebstoffbahn so gestaltet wird, dass sie im Wesentlichen der späteren Außenkontur des Bekleidungsstückes entspricht.

[0014] Damit wird ein vollkommen neues Verfahren für die Herstellung derartiger Bekleidungsstücke vorgeschlagen, denn es ist damit möglich, einen saumfreien Rand für das Bekleidungsstück zu schaffen. Der Rand selbst wird durch die erfindungsgemäße Klebstoffbahn gebildet, die entweder im Druckverfahren oder im Klebebeschichtungsverfahren aufgebracht wird.

[0015] Man beschichtet also ein glattes, einlagiges Gewebe mit einem Klebstoffauftrag, der im Wesentlichen z. B. der späteren Außenkontur eines Büstenhalters entspricht. Genau im Bereich dieser im Klebeverfahren aufgetragenen Bahn wird in einem weiteren Arbeitsvorgang das der Gestalt beschichtete Gewebe geschnitten, so dass die Schnittkante genau im Bereich der Druckbahn liegt.

[0016] Damit ergibt sich ein gewebeverfestigter, durch den Klebstoffauftrag verstärkter, Außenbereich des Bekleidungsstückes. Die Schnittkante muß deshalb nicht mehr versäumt oder umgebüggt werden. Es müssen auch keine Nähte, Säume oder dergleichen mittels Nähmaschine hergestellt werden. Damit besteht der Vorteil, dass sich der Rand dieses Bekleidungsstückes auch unter enger Bekleidung nicht mehr abzeichnet, aber trotzdem ein hochtragfähiger Randbereich des Bekleidungsstückes geschaffen wird. Ein derartiges Bekleidungsstück ist deshalb ohne weiteres als Unterbe-

kleidungsstück, Sportbekleidungsstück oder Badebekleidungsstück geeignet.

[0017] Die Herstellung ist besonders einfach, weil nur ein Klebstoffauftrag im Bereich der späteren Außenkontur des Bekleidungsstückes stattfindet und genau im Bereich dieses Klebstoffauftrages das Bekleidungsstück später ausgeschnitten wird.

[0018] Selbstverständlich können noch weitere, gewebeverstärkte Bereiche mit dem besagten Klebstoffauftrag versehen werden, um noch weitere verstärkte, gegenüber dem Grundgewebe tragfähiger ausgebildete Bereiche zu schaffen.

[0019] Hierbei wird es bevorzugt, wenn der Klebstoffauftrag bevorzugt im Siebdruckverfahren als wässrige Lösung aus lufttrocknenden Klebstoffen besteht.

[0020] Es können hierbei ein oder mehrere Komponentenklebstoffe verwendet werden. In einer anderen Ausgestaltung der Erfindung ist es vorgesehen, dass statt des Auftrages der Druckbahn im Siebdruckverfahren ein Klebebeschichtungsverfahren stattfindet. In diesem Fall ist auf eine Sinterfolie ein Schmelzkleber in Form eines Bandes aufgetragen. Die Sinterfolie wird auf das Bekleidungsstück aufgebracht und mittels Wärme und Druck angepreßt, so dass der auf dem Sinterband befindliche, wärmeschmelzbare Klebstoff in das Textilgewebe eindringt und einen einlagigen, jeweils gewebeverstärkten Klebebereich bildet. Auch bei diesem Druckverfahren wird der Einfachheit halber von einer "Druckbahn" gesprochen. Der Begriff "Druckbahn" wird also sowohl für das erfindungsgemäße Siebdruckverfahren als auch für den vorstehend beschriebenen Transferdruck beansprucht.

[0021] Mit den gegebenen Druckverfahren ist es deshalb möglich, auch ein Druckmedium zu verwenden, das beim Aushärten schäumt und bläschenförmige Luft einschließt. Hierdurch ergibt sich ein gepolsterter, gewebeverstärkter Bereich, weil die Lufteinschlüsse im Druckmedium das Gewebe schaumstoffartig auspolstern.

[0022] Wählt man eine Farbe des Druckmediums, die von der Farbe des Stoffzuschnittes unterschiedlich ist, ergeben sich interessante ästhetische Effekte.

[0023] Das Druckmedium kann auch aus einem offenzelligen, elastischen Schaum bestehen.

[0024] In der vorstehenden Beschreibung wurde angegeben, dass bevorzugt die Außenkontur des Bekleidungsstückes mit dem gewebeverstärkenden Druckverfahren versehen wird. Hierauf ist die Erfindung jedoch nicht beschränkt. Es kann auch vorgesehen werden, nur bestimmte Bereiche am textilen Bekleidungsstück mit den gewebeverstärkenden Klebstoffaufträgen zu versehen, ohne dass diese Klebstoffaufträge notwendigerweise sich im Bereich der Außenkontur befinden.

[0025] Die Erfindung beansprucht also sämtliche Möglichkeiten, bei einem Bekleidungsstück der eingangs genannten Art bestimmte Bereiche durch gewebeverstärkenden Klebstoffauftrag zu schaffen. Im Falle

der Herstellung eines Büstenhalters wird die Anordnung der unterschiedlichen Druckbereiche jedoch der Gestalt bevorzugt, dass mindestens das Unterbrustband, das Oberbrustband und das Rückenband durch gewebeverstärkenden Auftrag auf ein einlagiges Textilstück hergestellt sind.

[0026] Es können in einer Weiterbildung der Erfindung auch im Innenbereich des Büstenhalters noch zusätzliche gewebeverstärkende Klebstoffaufträge vorgesehen werden.

[0027] Insbesondere kann im Innenbereich des Büstenhalters, z. B. im Bereich der Büstenschalen, ein zusätzlicher Designdruck verwendet werden.

[0028] Zusätzliche Druckbereiche können insbesondere im Bereich der Halbschalen angeordnet werden, um einen Hebeeffekt zu erzielen.

[0029] Ebenso können die vorher aus Kunststoff oder aus Draht gebildeten Bügel im Büstenhalter nun erfindungsgemäß durch einen stabförmigen Auftrag eines gewebeverstärkenden Mediums erfolgen. Der vorher als Kunststoff oder Drahtbügel ausgebildete Bügel wird nun durch einen etwa halbrunden, stabförmigen Klebstoffauftrag ersetzt, welcher die Halbschalen mindestens teilweise von unter her umgreift.

[0030] Der Erfindungsgegenstand der vorliegenden Erfindung ergibt sich nicht nur aus dem Gegenstand der einzelnen Patentansprüche, sondern auch aus der Kombination der einzelnen Patentansprüche untereinander.

[0031] Alle in den Unterlagen, einschließlich der Zusammenfassung, offenbarten Angaben und Merkmale, insbesondere die in den Zeichnungen dargestellte räumliche Ausbildung werden als erfindungswesentlich beansprucht, soweit sie einzeln oder in Kombination gegenüber dem Stand der Technik neu sind.

[0032] Im Folgenden wird die Erfindung anhand von mehreren Ausführungswege darstellenden Zeichnungen näher erläutert. Hierbei gehen aus den Zeichnungen und ihrer Beschreibung weitere erfindungswesentliche Merkmale und Vorteile der Erfindung hervor.

[0033] Es zeigen:

- Figur 1: Draufsicht auf ein einlagiges Textil mit aufgedruckten Umrissen eines Büstenhalters;
- Figur 2: der Büstenhalter nach Figur 1, nach dem Schnitt;
- Figur 3: Schnitt gemäß der Linie III-III in Figur 1;
- Figur 4: eine weitere Bildung des Büstenhalters in Figur 2 mit Anordnung weiterer gewebeverstärkter Bereiche;
- Figur 5: Ansicht nach 5-5 in Figur 2;
- Figur 6: Schnitt gemäß der Linie VI-VI in Figur 5;
- Figur 7: Schnitt gemäß der Linie VII-VII in Figur 6;
- Figur 8: eine gegenüber Figur 4 abgewandelte Ausführungsform;
- Figur 9: eine weitere abgewandelte Ausführungsform;
- Figur 10: eine vierte Ausführungsform;

Figur 11: eine fünfte Ausführungsform;
 Figur 12: eine sechste Ausführungsform.

[0034] In Figur 1 ist auf einem etwa rechteckigen Stoffzuschnitt 1 ein Umriß in Form einer Druckbahn 2 aufgedruckt, wobei diese Druckbahn entweder im Siebdruckverfahren oder im Transferdruck aufgebracht wurde.

[0035] Die Druckbahn 2 bildet hierbei die Außenkontur 3 eines Büstenhalters, wobei die Druckbahn 2 aus einer Druckpaste 5 gebildet ist.

[0036] Zur Herstellung des Büstenhalters nach Figur 2 wird nun innerhalb der Druckbahn 2 eine Schnittlinie 4 angelegt und der Büstenhalter dementsprechend ausgeschnitten. Der gesamte Außenumriß des Büstenhalters besteht damit aus der halbierten Druckbahn 2 nach Figur 1. Insbesondere sind die Träger 6, das Rückenteil 7 und andere Teile des Büstenhalters aus der Druckbahn gebildet. Die dadurch gebildete Schnittlinie 4 (Schnittkante) muß nicht mehr versäumt werden und ist gegen Ausfransen geschützt. Gemäß Figur 3 kann die Druckbahn 2 wegen des gewebeverstärkenden und verdichtenden Effektes in ihrer Höhe hinter der Höhe des übrigen Stoffzuschnittes 1 zurück bleiben. Der Außenumriß des Büstenhalters ist dann gegenüber den übrigen Flächen sogar verdünnt ausgebildet.

[0037] Dies ist jedoch nur ein mögliches Ausführungsbeispiel. Selbstverständlich ist es möglich, die Höhe der Druckbahn mit der Druckpaste 5 genauso hoch auszubilden, wie die Dicke des Stoffzuschnittes 1.

[0038] Es können im Übrigen auch noch in Klebdruckverfahren weitere Teile angeordnet werden, insbesondere auch eine Lasche 8 im Bereich des Rückenteiles 7.

[0039] Die Figur 4 zeigt, daß auch im Innenraum des Büstenhalters weitere, gewebeverstärkende Druckbereiche 9 angelegt werden können. Dort ist erkennbar, daß im Bereich der Halbschalen eine bogenförmige Innenkontur 10 geschaffen wird, die von gewebeverstärkenden Aufträgen freigehalten wird. Damit wird gesorgt, daß die seitlichen Druckbereiche 9 einen in Richtung des Brustbeins der Trägerin gerichteten Stütz- und Hebeeffekt ausüben.

[0040] Es können noch zusätzliche Druckbereiche in Form von Verstärkungsstegen 12 im Rückenteil angeordnet werden, wobei ebenfalls bestimmte Außenkonturen 11 von gewebeverstärkten Klebstoffaufträgen freigehalten werden.

[0041] Es können auch Knopflöcher 13, 14 im Druckbereich angeordnet werden, ohne dass diese versäumt werden müssen.

[0042] Die Figur 5 zeigt, dass der Druckauftrag nicht nur vollflächig erfolgen kann, so wie dies Figur 3 lehrt, sondern der Klebstoffauftrag kann in Form einer punktförmigen Druckfläche 15 erfolgen. Es werden damit Druckknoppen 16 in Form von Klebstoffaufträgen geschaffen, die die Formgebung nach Figur 6 aufweisen.

[0043] Zusätzlich kann es vorgesehen sein, dass das

Druckmedium Lufteinschlüsse (Luftblasen) 17 aufweist, wodurch sich eine gepolsterte Noppenform gemäß Figur 7 ergibt. Dadurch ergibt sich ein angenehmer Trageeffekt bei guter Polsterwirkung, und das unerwünschte Hochrutschen des Büstenhalters im Rückenteil wird sicher vermieden, weil die Noppen 16 eine gute Anlage an den menschlichen Körper bilden.

Die Figur 8 zeigt, daß der gesamte Innenraum des Büstenhalters mit gewebeverstärkenden Streifen 18 aus einem Klebstoffauftrag gebildet werden kann. Es kann auch ein zusätzlicher Designdruck vorgesehen werden.

[0044] Insbesondere ist aber das Unterbrustband 19, das Trägerband 20 und das Oberbrustband 21 sowie das Rückenband 22 (entsprechend der Außenkontur 3) aus der vorher erwähnten Druckbahn 2 gebildet.

[0045] Die Schalenbereiche 23 sind hierbei nur angedeutet.

[0046] Die Figur 9 zeigt, daß auch ein entsprechender Designdruck 24 im Innenraum des Büstenhalters vorgesehen werden kann. Die Figur 10 zeigt, dass ein zusätzlicher Stütz- und Hebeeffekt durch Anbringung entsprechender gewebeverstärkter, elastischer Druckbahnen erfolgen kann. Hierbei wird unterhalb der Halbschalen 23 ein etwa bogenförmiger Druckbereich 25 aus dem besagten Klebstoffauftrag geschaffen, von dem ausgehend sich streifenförmige Druckstreifen 26 nach oben in den Bereich der Schalen 23 erstrecken.

[0047] Es wird damit ein leichter Büstenhalter mit Hebeeffekt erzielt.

[0048] Die Figur 11 zeigt einen Büstenhalter mit Halbschalenverstärkung. Im Bereich der Halbschalen 27 sind entsprechende Verstärkungsbereiche 28 vorgesehen, die sich über das gesamte Rückenteil erstrecken und sich in Form einer bogenförmigen Kontur auch noch in den Schalenbereich 23 hinein erstrecken.

[0049] Die Figur 12 zeigt, daß als Ersatz für die herkömmlichen Kunststoff- oder Metallbügel, welche die Halbschalen 27 untergreifen, auch im Druckverfahren stabförmige Bereich 30 aufgebracht werden können, welche die herkömmlichen Bügel ersetzen.

[0050] Wichtig bei der Erfindung ist also, dass mit relativ geringen Herstellungskosten auf einem einlagigen Textilgewebe lediglich ein Druckauftrag in Form eines elastischen, das Gewebe verstärkenden Mediums erfolgt.

Zeichnungslegende

[0051]

- | | |
|---|----------------|
| 1 | Stoffzuschnitt |
| 2 | Druckbahn |
| 3 | Außenkontur |
| 4 | Schnittlinie |
| 5 | Druckpaste |
| 6 | Träger |
| 7 | Rückenteil |
| 8 | Lasche |

- 9 Druckbereich
- 10 Innenkontur
- 11 Außenkontur
- 12 Verstärkungssteg
- 13 Knopfloch
- 14 Knopfloch
- 15 Druckfläche
- 16 Druckknoppe
- 17 Luftblase
- 18 Streifen
- 19 Unterbrustband
- 20 Trägerband
- 21 Oberbrustband
- 22 Rückenband
- 23 Schalenbereich
- 24 Designdruck
- 25 Druckbereich
- 26 Druckstreifen
- 27 Halbschale
- 28 Verstärkungsbereich
- 29 Kontur
- 30 stabförmiger Bereich

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Unterbekleidungs- oder eines Sportbekleidungsstückes durch Auftragen eines in Bahnen verlaufenden, das Gewebe des Bekleidungsstückes verfestigenden, Mediums auf einen Stoffzuschnitt (1), **dadurch gekennzeichnet, dass** das Auftragen des Mediums im Siebdruckverfahren oder Klebebeschichtungsverfahren erfolgt und dass in einem ersten Verfahrensschritt die Druckbahn (2) so gestaltet wird, dass sie im Wesentlichen der späteren Außenkontur (3) des Bekleidungsstückes entspricht, und dass in einem zweiten Verfahrensschritt das bedruckte Gewebe im Bereich der Druckbahn (2) geschnitten wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** zusätzliche Druckbereiche (9, 12, 15, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 28, 29, 30) im Innenbereich des Stoffzuschnittes (1) angeordnet werden.
3. Verfahren nach A1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Druck durch gewebeverstärkenden Auftrag auf ein einlagiges Textilgewebe erfolgt.
4. Bekleidungsstück mit aufgedruckten, das Gewebe mindestens teilweise durchsetzenden, elastischen Druckbahnen (2), **dadurch gekennzeichnet, dass** die Druckbahn (2) mindestens teilweise die Außenkontur (3) des Bekleidungsstückes bildet.
5. Bekleidungsstück hergestellt nach dem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3 und nach dem

Anspruch 3 ausgebildet, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Druckmedium (Paste) eine wässrige Lösung aus mindestens einer der folgenden Stoffe ist:

Acrylate
Urethane
Urethan und Silikon-Kombinationen

6. Bekleidungsstück hergestellt nach dem Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3 und nach dem Anspruch 3 ausgebildet, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Druckmedium (Paste) eine wässrige Lösung aus eine Kombination mindestens zweier der folgenden Stoffe ist:

Acrylate
Urethane
Urethan und Silikon-Kombinationen

7. Bekleidungsstück nach einem der Ansprüche 4 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Druckmedium unter Normaltemperatur lufthärtend oder wärmehärtend ausgebildet ist.

8. Bekleidungsstück nach einem der Ansprüche 4 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Auftrag des Druckmediums auf der Druckbahn (2) vollflächig erfolgt.

9. Bekleidungsstück nach einem der Ansprüche 4 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Auftrag des Druckmediums auf der Druckbahn (2) punktförmig in Form von gegenseitig beabstandet angeordneten Druckknoppen (16) erfolgt.

10. Bekleidungsstück nach einem der Ansprüche 4 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Auftrag des Druckmediums auf der Druckbahn (2) raster- oder strichförmig erfolgt.

11. Bekleidungsstück nach einem der Ansprüche 4 bis 10 **dadurch gekennzeichnet, dass** das Druckmedium schäumend ausgebildet ist und bläschenförmige Lufteinschlüsse besitzt.

12. Bekleidungsstück nach einem der Ansprüche 4 bis 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Farbe der Druckmediums von der Farbe des umgebenden Stoffzuschnitts abweicht.

13. Bekleidungsstück nach einem der Ansprüche 4 bis 12, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Druckmedium einen offenzelligen, elastischen Schaum ausbildet.

14. Bekleidungsstück nach einem der Ansprüche 4 bis 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** ein Büsten-

halter durch Abgrenzung unterschiedlicher Druckbereiche dergestalt hergestellt ist, dass mindestens das Unterbrustband (19), das Oberbrustband (21) und das Rückenband (22) durch gewebeverstärkenden Auftrag auf ein einlagiges Textilstück hergestellt sind (Fig. 8). 5

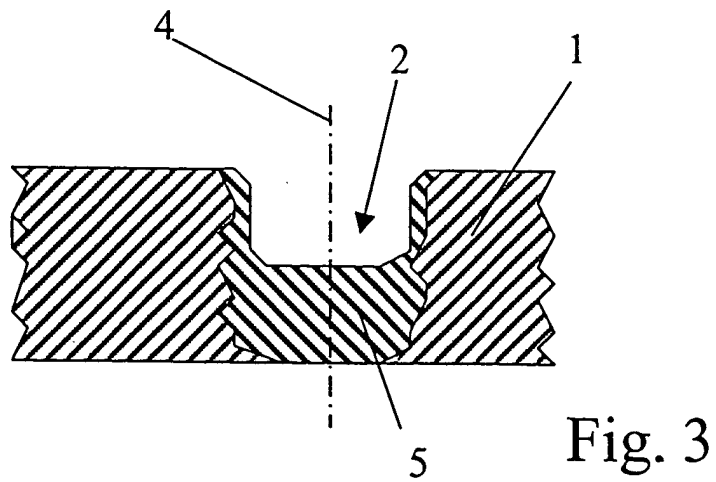
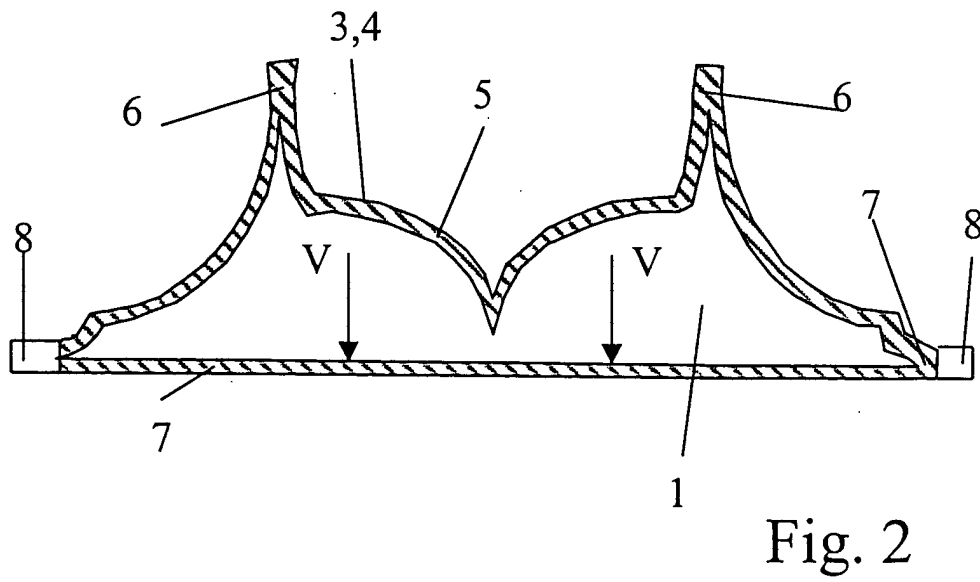
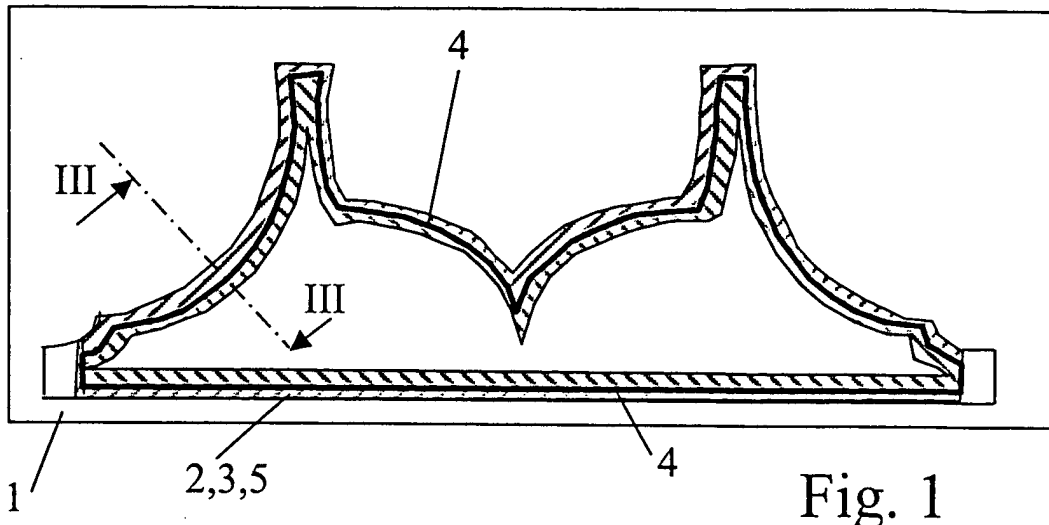
15. Bekleidungsstück nach Anspruch 14, **dadurch gekennzeichnet, dass** im Innenbereich des Büstenhalters etwa horizontale, voneinander beabstandete, streifenförmige Aufträge (18) angeordnet sind (Fig. 8). 10
16. Bekleidungsstück nach einem der Ansprüche 4 bis 15, **dadurch gekennzeichnet, dass** mindestens im Innenbereich ein Designdruck (24) angeordnet ist (Fig. 9). 15
17. Bekleidungsstück nach einem der Ansprüche 4 bis 16, **dadurch gekennzeichnet, dass** zur Erzielung eines Hebeeffektes im Bereich unter den Halbschalen (27) ein zusätzlicher gewebeverstärkender und -verdickender Bereich (25) angeordnet ist (Fig. 10). 20
18. Bekleidungsstück nach einem der Ansprüche 4 bis 17, **dadurch gekennzeichnet, dass** zur Erzielung einer Halbschalenverstärkung ein gewebeverstärkender Bereich (28) zwischen dem Unterbrustband (19) und dem Schalenbereich (23) angeordnet ist (Fig. 11). 25 30
19. Bekleidungsstück nach einem der Ansprüche 4 bis 18, **dadurch gekennzeichnet, dass** im Halbschalenbereich (27) jeweils ein diesen umgreifender stabförmiger Bereich (30) angeordnet ist, der die Funktion eines Bügels ausübt (Fig. 12). 35

40

45

50

55



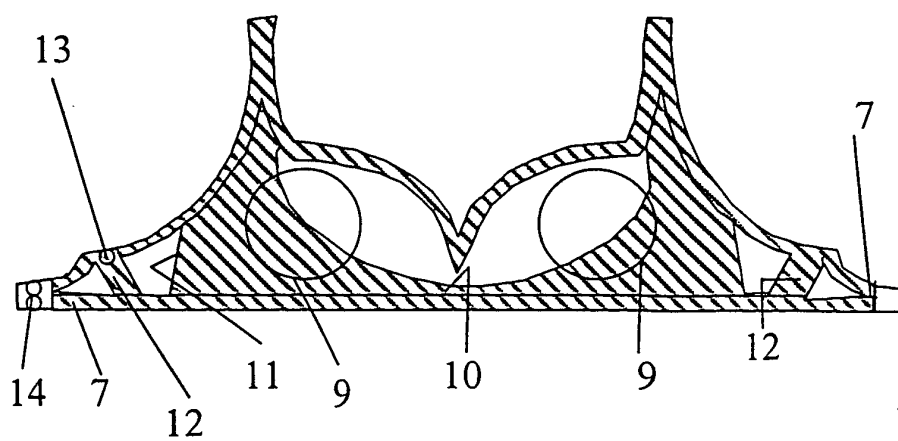


Fig. 4

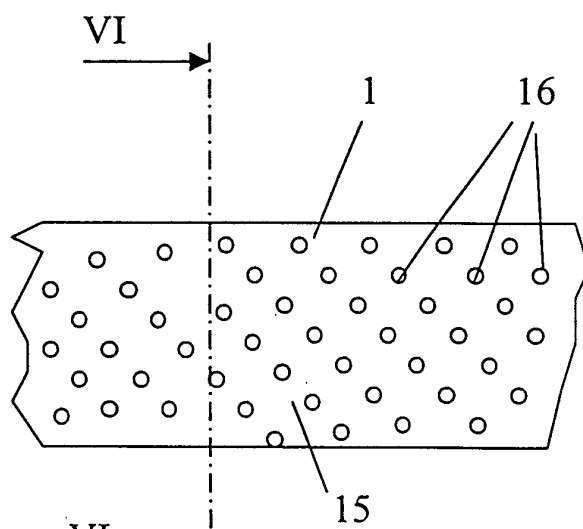


Fig. 5

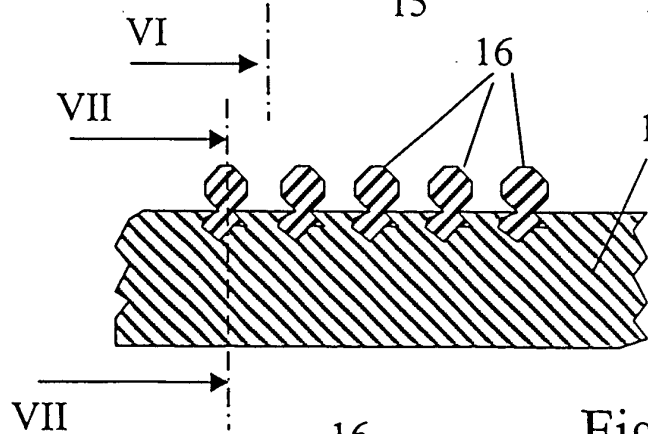
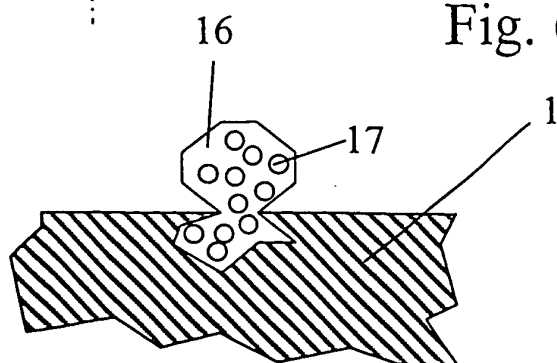


Fig. 6

Fig. 7



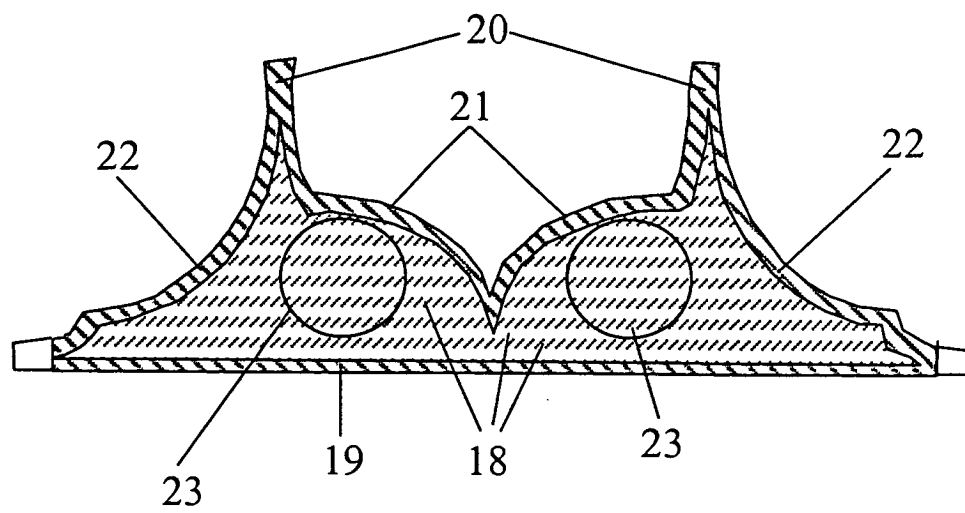


Fig. 8

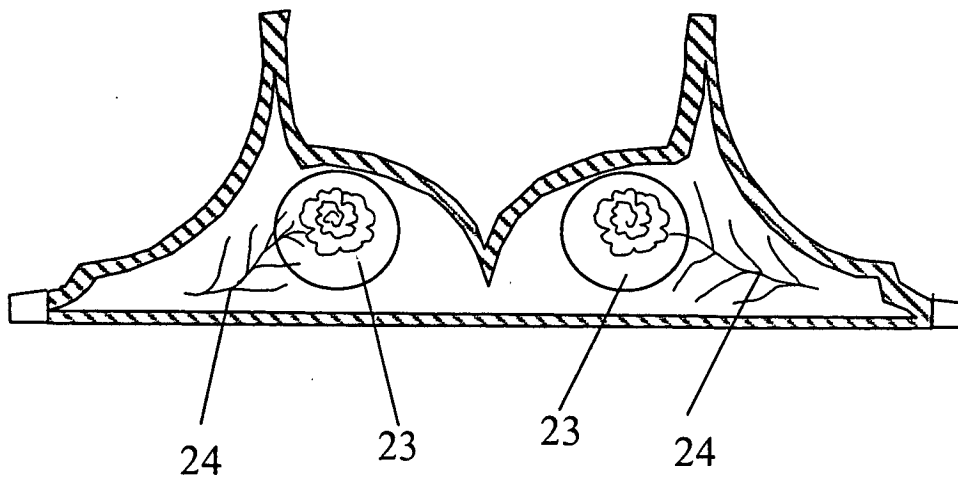


Fig. 9

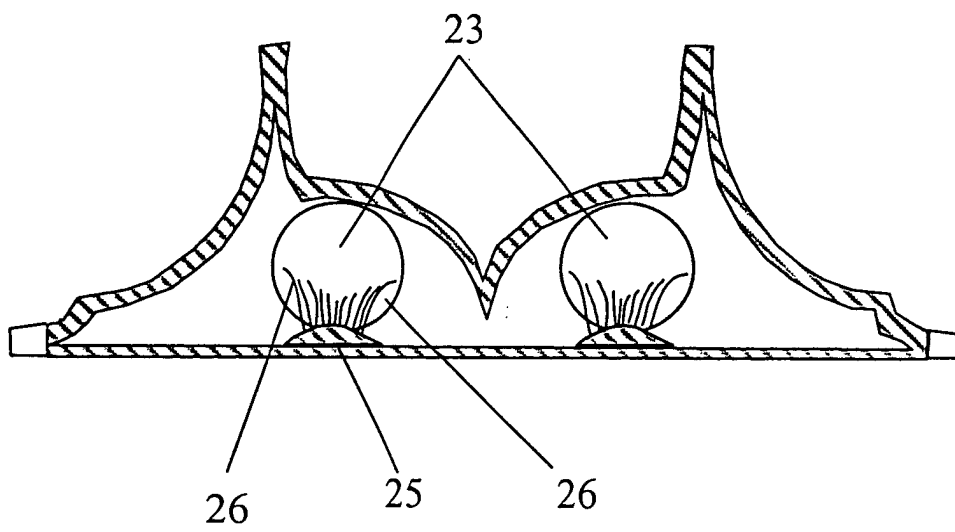


Fig. 10

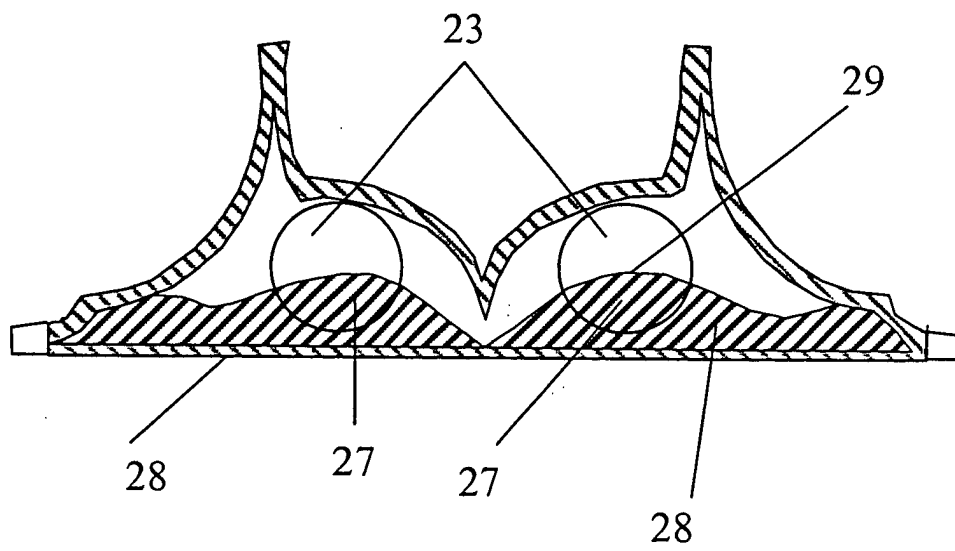


Fig. 11

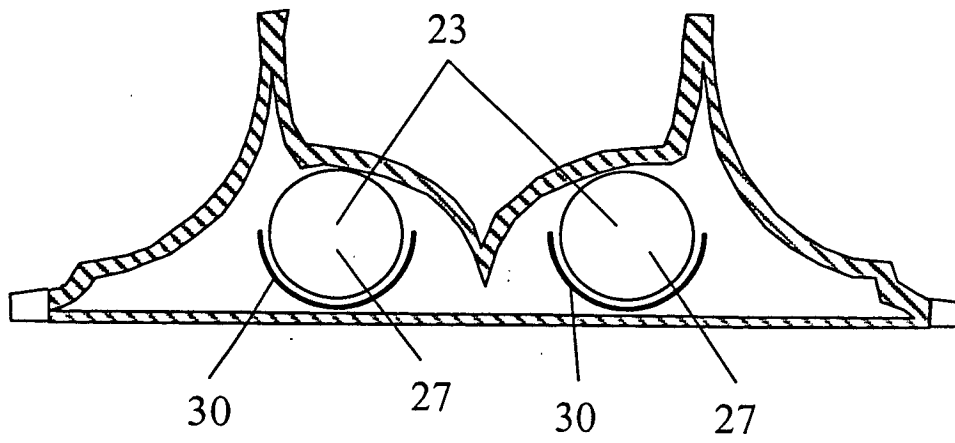


Fig. 12