

(19)



(11)

EP 2 143 347 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:

13.01.2010 Bulletin 2010/02

(51) Int Cl.:

A41B 9/14 (2006.01)

A41D 27/24 (2006.01)

(21) Numéro de dépôt: **09163491.5**

(22) Date de dépôt: **23.06.2009**

(84) Etats contractants désignés:

**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL
PT RO SE SI SK TR**

(30) Priorité: **27.06.2008 FR 0803630**

(71) Demandeur: **EURALIS**

69140 Rilleux la Pape (FR)

(72) Inventeurs:

- **Bertrand, Céline**
69300 Caluire et Cuire (FR)
- **Candela, Colette**
38460 St Hilaire de Brens (FR)

(74) Mandataire: **Delorme, Nicolas et al**

Cabinet Germain & Maureau
BP 6153
69466 Lyon Cedex 06 (FR)

(54) Sous-vêtement et procédé de réalisation

(57) Le sous-vêtement (1) comprend tout d'abord un corps (2) formant la partie principale du sous-vêtement, le corps étant réalisé en un premier textile et comportant au moins un bord périphérique (3, 4, 5).

Le sous-vêtement (1) comprend en outre au moins une bande (6, 7, 8) comportant deux bords longitudinaux (9, 10), qui est plus nerveuse que le corps et qui est

assemblée au corps (2) par exemple par une couture, dans une position non superposée où l'un des bords longitudinaux (9) de la bande est adjacent au bord périphérique du corps.

On obtient ainsi un sous-vêtement, notamment une culotte, quasiment invisible même sous des vêtements moulants.

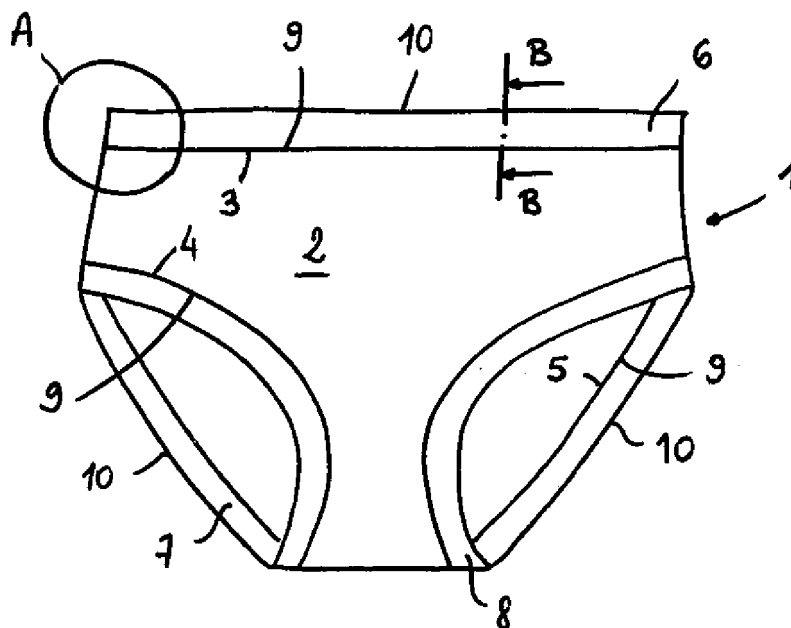


FIG. 1

EP 2 143 347 A1

Description

[0001] La présente invention concerne un sous-vêtement et un procédé de réalisation d'un sous-vêtement.

[0002] De façon connue, les sous-vêtements comprennent typiquement un corps textile formant la partie principale du sous-vêtement, et comportant au moins un bord périphérique. Par exemple, dans le cas d'une culotte, le corps comporte trois bords périphériques (l'un au niveau de la taille et les deux autres autour des cuisses de l'utilisateur).

[0003] Afin d'assurer une bonne tenue du sous-vêtement sur le corps de l'utilisateur, il est généralement prévu de rapporter un ruban élastique au niveau de chacun des bords périphériques. Un tel ruban, pour être efficace, présente une épaisseur relativement importante (de l'ordre de 0,7 à 1 mm). De plus, ce ruban est cousu sur le corps, au voisinage du bord périphérique.

[0004] En conséquence, le sous-vêtement présente une surépaisseur au niveau de ses bords périphériques, due à la superposition du corps, du ruban et de la couture.

[0005] Or, ceci n'est pas souhaitable car il existe une demande croissante pour des sous-vêtements invisibles ou du moins se voyant peu, en particulier lorsque l'utilisateur porte des vêtements moulants.

[0006] La présente invention vise à remédier aux inconvénients mentionnés ci-dessus, en fournissant un sous-vêtement discret, si ce n'est invisible, lorsqu'il est porté, même sous des vêtements moulants.

[0007] A cet effet, l'invention concerne un sous-vêtement comprenant un corps formant la partie principale du sous-vêtement, le corps étant réalisé en un premier textile et comportant au moins un bord périphérique, le sous-vêtement comprenant en outre au moins une bande comportant deux bords longitudinaux, ladite bande étant réalisée en un matériau présentant une nervosité plus importante que celle du premier textile et étant assemblée au corps, dans une position non superposée où l'un des bords longitudinaux de la bande est adjacent au bord périphérique du corps.

[0008] Ainsi, grâce à l'invention, le sous-vêtement est sensiblement plat, de l'épaisseur d'un textile, avec simplement une légère surépaisseur au niveau de la jonction entre le corps et la bande, due aux moyens d'assemblage entre le corps et la bande. En prévoyant une bande de nervosité plus importante que celle du premier textile, on obtient une bonne tenue du sous-vêtement sur le corps de l'utilisateur sans avoir recours à un ruban élastique générant une surépaisseur non souhaitée.

[0009] La bande est typiquement réalisée en un second textile.

[0010] Selon une réalisation possible, la bande est assemblée au corps par une couture. Ainsi, la légère surépaisseur à la jonction entre la bande et le corps est due au fil formant la couture, ce qui reste très discret sous un vêtement.

[0011] Différents points de couture peuvent être utilisés, sous réserve qu'il n'y ait pas, au final, de superpo-

sition de matière. La bande peut notamment être assemblée au corps par un surjet ouvert ou par un point de type « flatlock ».

[0012] En variante, la bande peut être assemblée au corps par un film collé à chaud sur le corps et la bande. Dans ce cas, la légère surépaisseur à la jonction entre la bande et le corps est due au film.

[0013] Avantageusement, la bande peut être coupée à cru. De ce fait, on limite encore les surépaisseurs puisqu'on n'a pas d'ourlet ou de surfilage au niveau du bord longitudinal de la bande non assemblé sur le corps.

[0014] Par exemple, la bande comprend de l'élasthanne, ce qui lui confère une élasticité.

[0015] On peut prévoir, pour assurer une bonne tenue du sous-vêtement, que la bande présente une largeur supérieure à 5 mm.

[0016] Selon un deuxième aspect, l'invention concerne un procédé de réalisation d'un sous-vêtement, comprenant les étapes consistant à :

- prévoir un corps destiné à former la partie principale du sous-vêtement, réalisé en un premier textile et comportant au moins un bord périphérique;
- prévoir au moins une bande comportant deux bords longitudinaux et réalisée en un matériau présentant une nervosité plus importante que celle du premier textile ;
- placer la bande de sorte que l'un de ses bords longitudinaux soit adjacent au bord périphérique du corps, sans superposition du corps et de la bande;
- assembler le corps et la bande.

[0017] Comme indiqué précédemment, la bande peut être réalisée en un second textile. Par ailleurs, avantageusement, le corps et la bande sont assemblés par une couture. La couture utilisée est de préférence de faible épaisseur. Il peut s'agir par exemple d'un surjet ouvert ou d'un flatlock. On peut également prévoir un assemblage par un film collé à chaud sur le corps et la bande.

[0018] On décrit à présent, à titre d'exemple non limitatif, plusieurs modes de réalisation possibles de l'invention, en référence aux figures annexées :

La figure 1 est une vue en élévation d'un sous-vêtement selon l'invention, comportant un corps et plusieurs bandes, les moyens d'assemblage entre le corps et la bande n'étant pas représentés ;

La figure 2 est une vue agrandie du détail A de la figure 1, selon un premier mode de réalisation ;

La figure 3 est une vue agrandie du détail A de la figure 1, selon un second mode de réalisation ;

La figure 4 est une vue schématique en coupe le long de la ligne BB de la figure 1, dans le cas du premier ou du deuxième mode de réalisation ;

La figure 5 est une vue agrandie du détail A de la figure 1, selon un troisième mode de réalisation ; Et

La figure 6 est une vue schématique en coupe le long de la ligne BB de la figure 1, dans le cas du

troisième mode de réalisation.

[0019] La figure 1 représente un sous-vêtement, ici une culotte 1.

[0020] La culotte 1 comprend tout d'abord un corps 2 qui forme la partie principale de la culotte. Le corps 2 comporte un bord périphérique supérieur 3, destiné à être placé au niveau de la taille d'un utilisateur, et deux bords périphériques latéraux 4, 5, destinés à être placés autour des cuisses. Les bords périphériques 3, 4, 5 sont sensiblement circulaires.

[0021] Le corps 2 est réalisé en un premier textile, tel que par exemple une charmeuse microfibre, un textile chaîne et trame, un jersey.

[0022] La culotte 1 comporte en outre trois bandes assemblées chacune à l'un des bords périphériques, à savoir une bande supérieure 6 et deux bandes latérales 7, 8, qui sont ici coupées à cru. Les bandes 6, 7, 8 forment chacune un anneau.

[0023] Les bandes 6, 7, 8 sont réalisées en un matériau, ici un second textile, de nervosité plus importante que celle du premier textile, comprenant par exemple de l'élasthanne, ou une autre matière élastique.

[0024] La nervosité est la force de retour exercée par la matière élastique. Ici, les bandes exercent une contrainte sur le corps.

[0025] Les bandes 6, 7, 8 comportent chacune un premier bord longitudinal 9, du côté du corps 2, et un deuxième bord longitudinal 10, libre. Elles présentent une largeur supérieure à 5 mm, par exemple de l'ordre de 1,5 cm.

[0026] Chaque bande 6, 7, 8 est assemblée au bord longitudinal 3, 4, 5 correspondant du corps 2 de la façon suivante : le premier bord longitudinal 9 de la bande est placé adjacent au bord périphérique du corps, puis la bande et le corps, qui ne sont donc pas superposés, sont assemblés par des moyens d'assemblage appropriés.

[0027] Les moyens d'assemblage peuvent être une couture 11, de préférence de faible épaisseur.

[0028] Selon un premier mode de réalisation, cette couture 11 est un surjet ouvert (voir figure 2) ; selon un second mode de réalisation, cette couture 11 est un point de type « flatlock » (voir figure 3). On peut utiliser un fil texturé ayant un potentiel d'allongement.

[0029] Comme on le voit plus particulièrement sur la figure 4, il n'existe qu'une très faible surépaisseur de la culotte 1, localisée au niveau de la zone de jonction entre le corps 2 et la bande 6, 7 ou 8. Cette surépaisseur est due uniquement au fil formant la couture 11, puisque le corps et la bande ne sont pas superposés, et est très peu importante du fait du type de point mis en oeuvre.

[0030] Selon un troisième mode de réalisation, les moyens d'assemblage sont constitués d'un film 12 qui peut par exemple être en matière plastique, par exemple en polyuréthane, et qui est collé à chaud sur le corps 2 et la bande 6, 7 ou 8 correspondante, à cheval sur ces deux éléments. Le film 12 peut être placé à l'intérieur ou à l'extérieur de la culotte 1.

[0031] L'élasticité du film 12 (à savoir sa capacité d'allongement) est par exemple voisine de l'élasticité du corps 2 ; la nervosité du film 12 (à savoir sa force de rappel) est par exemple voisine de la nervosité du corps 2. Ainsi, le film 12 joue son rôle de moyen d'assemblage sans nuire à la bonne élasticité et au bon maintien de la culotte 1.

[0032] La figure 6 montre la légère surépaisseur de la culotte 1, localisée au niveau de la zone de jonction entre le corps 2 et la bande 6, 7 ou 8, et due au film 12.

[0033] L'invention permet donc d'obtenir des sous-vêtements pratiquement plats et sans surépaisseur, donc quasiment invisibles sous un vêtement.

[0034] Il va de soi que l'invention n'est pas limitée aux modes de réalisation décrits ci-dessus à titre d'exemples mais qu'elle en embrasse au contraire toutes les variantes de réalisation. Ainsi, le sous-vêtement pourrait également être un soutien-gorge par exemple.

Revendications

1. Sous-vêtement comprenant un corps (2) formant la partie principale du sous-vêtement (1), le corps (2) étant réalisé en un premier textile et comportant au moins un bord périphérique (3, 4, 5), **caractérisé en ce qu'il** comprend en outre au moins une bande (6, 7, 8) comportant deux bords longitudinaux (9, 10), ladite bande (6, 7, 8) étant réalisée en un matériau présentant une nervosité plus importante que celle du premier textile et étant assemblée au corps (2) dans une position non superposée où l'un des bords longitudinaux (9) de la bande (6, 7, 8) est adjacent au bord périphérique (3, 4, 5) du corps (2).
2. Sous-vêtement selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la bande (6, 7, 8) est réalisée en un second textile,.
3. Sous-vêtement selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** la bande (6, 7, 8) est assemblée au corps (2) par une couture (11), telle qu'un surjet ouvert ou un flatlock.
4. Sous-vêtement selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** la bande (6, 7, 8) est assemblée au corps (2) par un film collé à chaud sur le corps (2) et la bande (6, 7, 8).
5. Sous-vêtement selon l'une des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** la bande (6, 7, 8) est coupée à cru.
6. Sous-vêtement selon l'une des revendications 1 à 5, **caractérisé en ce que** la bande (6, 7, 8) comprend de l'élasthanne.
7. Sous-vêtement selon l'une des revendications 1 à

6, **caractérisé en ce que** la bande (6, 7, 8) présente une largeur supérieure à 5 mm.

8. Sous-vêtement selon l'une des revendications 1 à 7, **caractérisé en ce qu'**il s'agit d'une culotte (1), le corps (2) comportant un bord périphérique supérieur (3), destiné à être placé au niveau de la taille, et deux bords périphériques latéraux (4, 5), destinés à être placés autour des cuisses, la culotte (1) comportant en outre trois bandes (6, 7, 8) assemblées chacune à l'un des bords périphériques (3, 4, 5). 5 10
9. Procédé de réalisation d'un sous-vêtement (1), dans lequel on prévoit un corps (2) destiné à former la partie principale du sous-vêtement, réalisé en un premier textile et comportant au moins un bord périphérique (3, 4, 5), **caractérisé en ce que** le procédé comprend en outre les étapes consistant à : 15
- prévoir au moins une bande (6, 7, 8) comportant deux bords longitudinaux (9, 10) et réalisée en un matériau présentant une nervosité plus importante que celle du premier textile ; 20
 - placer la bande (6, 7, 8) de sorte que l'un de ses bords longitudinaux (9) soit adjacent au bord périphérique (3, 4, 5) du corps (2), sans superposition du corps (2) et de la bande (6, 7, 8) ; 25
 - assembler le corps (2) et la bande.
10. Procédé de réalisation d'un sous-vêtement (1) selon la revendication 8 ou 9, **caractérisé en ce que** le corps (2) et la bande (6, 7, 8) sont assemblés par une couture (11) telle qu'un surjet ouvert ou un flat-lock. 30 35

40

45

50

55

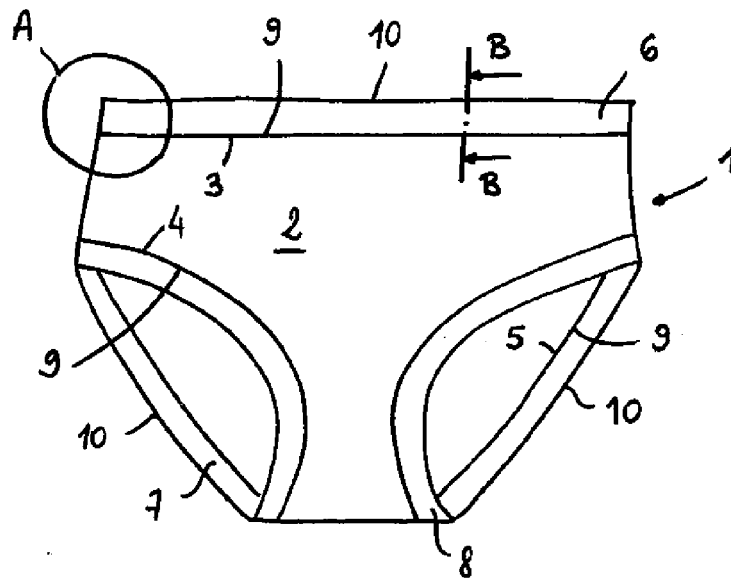


FIG. 1

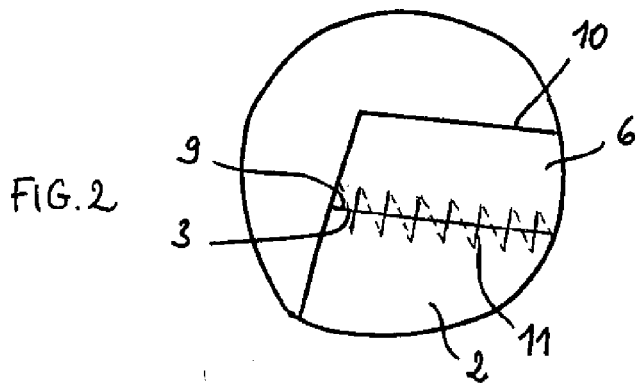


FIG. 2

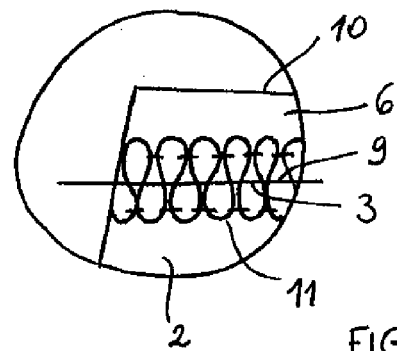


FIG. 3

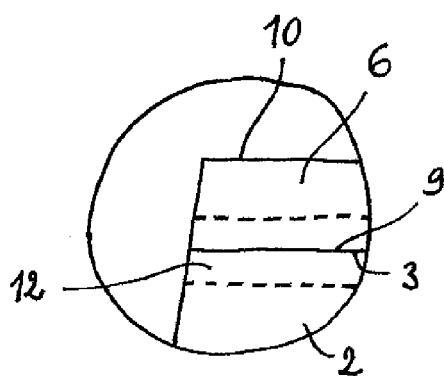


FIG. 4

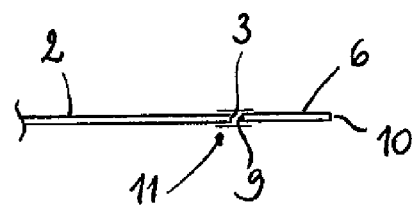


FIG. 5

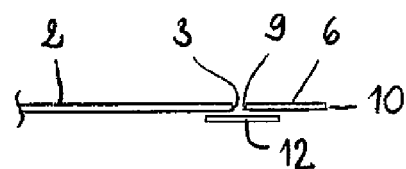


FIG. 6



RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 09 16 3491

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
Y	US 5 758 367 A (TORRENT LOPEZ EVA [ES] ET AL) 2 juin 1998 (1998-06-02) slip à ceinture lombaire intégrée (par couture) * le document en entier *	1-3,6-10	INV. A41B9/14 A41D27/24
Y	FR 1 031 453 A (KARLSRUHE AUGSBURG IWEKA) 24 juin 1953 (1953-06-24) assemblage par couture bord-à-bord d'étoffes - bonneterie * le document en entier *	1-3,6-10	
A	FR 2 808 972 A (DIM SA [FR]) 23 novembre 2001 (2001-11-23) ceinture élastomérique par imprégnation du bord * le document en entier *	1,8	
A	FR 2 850 250 A (LEE SARA CORP [US]) 30 juillet 2004 (2004-07-30) panty - gluing ribbon on edge-to-edge of crotch * le document en entier *	4	
A	WO 2005/020732 A (KUNDLER SEYMOUR GRIT [IT]) 10 mars 2005 (2005-03-10) hot adhesive film - seamless		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
A	US 2 592 463 A (PHILLIPS STANLEY H) 8 avril 1952 (1952-04-08)		A41B A41D A41F
A	JP 2004 197246 A (MIZUTANI TERUHIRO) 15 juillet 2004 (2004-07-15)		
A	JP 63 243302 A (NIPPON UNION SUPESHIYARU KK) 11 octobre 1988 (1988-10-11)		
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche		Date d'achèvement de la recherche	Examineur
La Haye		1 décembre 2009	Debard, Michel
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		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	
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			

EPO FORM 1503 03.02 (P04C02)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 09 16 3491

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.
Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

01-12-2009

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US 5758367	A	02-06-1998	AU 690456 B2	23-04-1998
			AU 5587996 A	07-08-1997
			BE 1011023 A5	06-04-1999
			CA 2178278 A1	02-08-1997
			DE 19625655 A1	07-08-1997
			DK 11697 A	02-08-1997
			ES 1033160 U	16-07-1996
			FI 970406 A	02-08-1997
			FR 2744340 A1	08-08-1997
			GB 2309627 A	06-08-1997
			IT MI961181 A1	11-12-1997
			IT MI980466 U4	01-08-1997
			JP 9217202 A	19-08-1997
			NL 1003407 C2	04-08-1997
			NO 970419 A	04-08-1997
			PT 9357 T	31-12-1997
			SE 512157 C2	07-02-2000
			SE 9700266 A	02-08-1997

FR 1031453	A	24-06-1953	AUCUN	

FR 2808972	A	23-11-2001	AUCUN	

FR 2850250	A	30-07-2004	AT 355763 T	15-03-2007
			CA 2512622 A1	10-09-2004
			CN 1741756 A	01-03-2006
			EP 1589839 A1	02-11-2005
			ES 2283969 T3	01-11-2007
			WO 2004075673 A1	10-09-2004
			JP 2006516687 T	06-07-2006
			US 2006213612 A1	28-09-2006

WO 2005020732	A	10-03-2005	AU 2003265151 A1	16-03-2005
			EP 2107875 A1	14-10-2009

US 2592463	A	08-04-1952	AUCUN	

JP 2004197246	A	15-07-2004	AUCUN	

JP 63243302	A	11-10-1988	AUCUN	

EPO FORM P0460

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82