



(11) EP 3 366 170 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN(43) Date de publication:
29.08.2018 Bulletin 2018/35(51) Int Cl.:
A47G 27/02 (2006.01) **D03D 13/00 (2006.01)**
D03D 27/18 (2006.01)(21) Numéro de dépôt: **18158204.0**(22) Date de dépôt: **22.02.2018**

(84) Etats contractants désignés:
**AL 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 RS SE SI SK SM TR**
 Etats d'extension désignés:
BA ME
 Etats de validation désignés:
MA MD TN

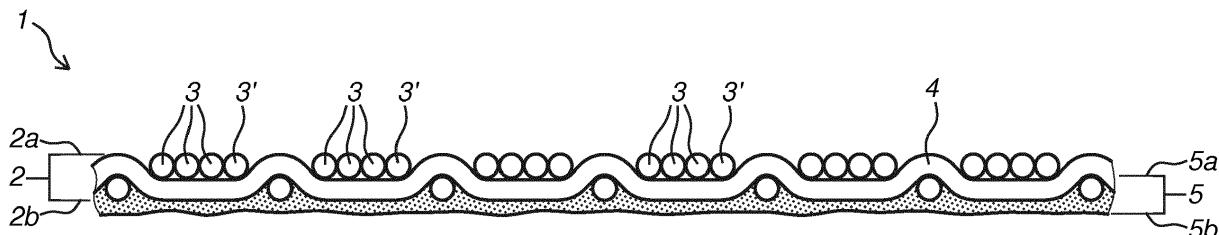
(30) Priorité: **22.02.2017 BE 201705109**

(71) Demandeur: **Depoortere Deco SA
7700 Mouscron (BE)**
 (72) Inventeur: **Schollier, Bert
7700 Mouscron (BE)**
 (74) Mandataire: **Brantsandpatents bvba
Pauline Van Pottelsberghelaan 24
9051 Ghent (BE)**

(54) TAPIS AYANT UNE APPARENCE VINTAGE

(57) La présente invention concerne un tapis présentant une apparence vintage comprenant un tissu présentant au moins une série de fils de trame, insérés de manière principalement perpendiculaire et entrelacés avec une série de fils de chaîne principalement parallèles, le tissu comprenant une première face et une deuxième

face opposée à cette première face, caractérisé en ce que ledit tissu comprend des flottés larges et des flottés étroits tel que la longueur des flottées larges est comprise entre 4 et 6 mm et la longueur des flottés étroits est comprise entre 1.5 et 2.5 mm.

*Fig. 1*

Description

DOMAINE TECHNIQUE

[0001] L'invention concerne un tapis ayant une apparence vintage ainsi qu'un procédé pour la fabrication dudit tapis.

ÉTAT DE LA TECHNIQUE

[0002] Un tapis ayant un effet vintage ou une apparence usée est généralement obtenu en soumettant le tapis nouvellement produit à des traitements physiques et/ou chimiques. Ces traitements sont appliqués pour effacer et/ou déteindre, au moins partiellement, la couleur du tapis. Les traitements sont généralement appliqués sur certaines zones du tapis créant ainsi une apparence usée ou vintage.

[0003] Ledit traitement physique et/ou chimique des tapis prolonge le temps de fabrication dudit tapis, augmente le cout de fabrication et peut aussi présenter des risques de santé si des produits chimiques sont utilisés pour la création de l'apparence usée.

[0004] EP 2 851 459 décrit un tapis comprenant des fils de trame insérés et entrelacés avec des fils de chaîne ainsi qu'une méthode de production dudit tapis. Les fils de trame sont entrelacés avec les fils de chaîne selon une modèle d'insertion et de façon à laisser visible, sur l'une des faces du tapis, au moins un segment d'au moins un fil de chaîne. Ledit segment ayant une distance (D) plus longue que la distance (d) d'un fil de chaîne visible lorsque les fils de trames sont insérés et entrelacés avec les fils de chaînes selon le modèle d'insertion. Lesdits segments de fils de chaîne visibles et ayant la distance (D) sont groupés au niveau d'au moins une zone de la surface du tapis et lesdits segments visibles s'étalent sur des distances différentes entre elles et supérieures à la distance (d) définie par le modèle d'insertion. L'irrégularité de la longueur des segments de fils de chaînes visibles (encore appelé flottés de fils de chaîne) rend le processus de production assez compliqué.

[0005] La présente invention vise à trouver une solution pour au moins quelques-uns des problèmes susmentionnés.

RÉSUMÉ DE L'INVENTION

[0006] Dans un premier aspect, l'invention concerne un tapis présentant une apparence vintage comprenant un tissu présentant au moins une série de fils de trame, insérés de manière principalement perpendiculaire et entrelacés avec une série de fils de chaîne principalement parallèles, le tissu comprenant une première face et une deuxième face opposée à cette première face, caractérisé en ce que ledit tissu comprend des flottés larges et des flottés étroits tel que la longueur des flottées larges est comprise entre 4 et 6 mm et la longueur des flottés étroits est comprise entre 1.5 et 2.5 mm.

[0007] Un deuxième aspect de la présente invention concerne un procédé de fabrication d'un tapis présentant une apparence vintage, comprenant les étapes suivante:

- 5 - introduire des fils de chaîne les uns à côté des autres de manière principalement parallèle; et
- insérer de manière principalement perpendiculaire et entrelacer au moins une série de fils de trame entre lesdits fils de chaîne, de façon à créer des flottés larges et des flottés étroits,

caractérisé en ce que la longueur des flottées larges est comprise entre 4 et 6 mm et la longueur des flottés étroits est comprise entre 1.5 et 2.5 mm.

[0008] La présente invention concerne aussi l'utilisation d'un procédé selon le deuxième aspect de l'invention pour la fabrication et la fusion d'un tapis selon le premier aspect de l'invention.

[0009] Le procédé de la présente invention est avantageux puisqu'il facilite la production du tapis selon l'invention. La régularité de la longueur des flottés larges et étroites permet une accélération de production réduisant ainsi les couts. L'aspect final du tapis est aussi amélioré.

25 DESCRIPTION DES FIGURES

[0010] Fig. 1 est une représentation schématique d'une section transversale d'un mode de réalisation préféré d'un tapis selon la présente invention.

30 DESCRIPTION DÉTAILLÉE

[0011] Sauf définition contraire, tous les termes qui sont utilisés dans la description de l'invention, également 35 les termes techniques et scientifiques, présentent la signification telle qu'elle est comprise habituellement par l'homme du métier dans le domaine technique de l'invention. Pour une meilleure appréciation de la description de l'invention, les termes suivants sont expliqués 40 explicitement.

[0012] "Environs", tel qu'utilisé ici en référence à une valeur mesurable telle qu'un paramètre, une quantité, une durée temporelle, et analogues, est destinée à englober des variations de +/- 20% ou moins, de préférence 45 de +/- 10% ou moins, plus de préférence +/- 5% ou moins, encore plus préféablement de +/- 1% ou moins, et de préférence encore plus de +/- 0,1% ou moins de et à partir de la valeur spécifiée, dans la mesure où de telles variations sont appropriées pour réaliser l'invention décrite. Cependant, il doit être entendu que la valeur à laquelle le modificateur «environ» fait référence est elle-même également spécifiquement décrite.

[0013] La récitation des plages numériques par des valeurs terminales comprend tous les nombres et les 55 fractions englobés dans la plage numérique, ainsi que les valeurs terminales citées.

[0014] L'expression "dessin d'insertion" est utilisée ici pour une manière et une succession spécifiques de tis-

sage de fils de chaîne (4) et de fils de trame (3,3'). Le passage répété de fils de trame /fils de chaîne en-dessous et au-dessus de fils de chaîne /fils de trame pendant qu'un premier nombre et un deuxième nombre de fils de chaîne /fils de trame sont maintenus constants forme un dessin d'insertion. Le dessin d'insertion est répété plusieurs fois au niveau d'une rangée de trame/rangée de chaîne. Ledit premier nombre de fils de chaîne /fils de trame peut être identique au ou différent du deuxième nombre de fils de chaîne /fils de trame. Le premier nombre de fils de chaîne /fils de trame peut être de 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 ou 10 fils. Le deuxième nombre de fils de chaîne /fils de trame peut être de 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 ou 10 fils. Bien entendu, en plus du premier et du deuxième nombre mentionnés de fils de chaîne /fils de trame, des nombres supplémentaires, par exemple un troisième et un quatrième nombre, de fils de chaîne /fils de trame peuvent exister.

[0015] L'expression "fil chenille", également appelé "chenille", est utilisée ici pour un fil présentant un composant central et un composant discontinu. Le composant central comprend un ou plusieurs filaments ou fils qui s'engagent mécaniquement les uns dans les autres. Dans un mode de réalisation, un ou plusieurs des filaments ou fils s'engageant mécaniquement les uns dans les autres du composant central sont des filaments ou des fils de bas point de fusion, de telle sorte que le composant discontinu peut être lié de manière simple et solide au composant central. Le constituant discontinu comprend une multitude de fils liés au composant central, également appelé fils discontinus. Le composant discontinu s'étend vers l'extérieur à partir du constituant central. Dans des modes de réalisation, le composant discontinu s'étend vers l'extérieur sur une distance inférieure ou égale à la longueur des fils discontinus, en fonction de l'orientation du composant discontinu par rapport au composant central. Les fils chenille comprenant du coton ou du polyester conviennent, mais des fils chenille comprenant du lin, de la laine, de la soie, des oléfines ou des composés d'acrylic peuvent également être utilisés. De préférence, les fils chenilles sont à 100% en coton. Encore de préférence les fils chenilles sont en coton frisé ou bouclé. Dans d'autres modes de réalisation préférés, des chenilles de coton présentant un titre de fil de 2,2 Nm sont utilisés comme fils de trame. La douceur de fils chenille assure que l'utilisation de fils chenille comme fils de trame confère un aspect spécifique au tapis.

[0016] Le terme "flotté" renvoie à une section d'un fil qui apparaît à la surface du tapis tissé. Les flottés peuvent apparaître comme flottés supérieurs et/ou flottés inférieurs. Le terme "flotté supérieur" renvoie à une section d'un fil qui apparaît sur le côté supérieur du tapis tissé. Un flotté supérieur est formé par un dessin d'armure présentant une densité d'armure de chaîne:trame de 2:1, 3:1, 4:1, 5:1, 6:1, 7:1, 8:1, 9:1, 10:1 ou plus. Ceci signifie que chaque fil de trame flotte au-dessus d'au moins deux fils de chaîne, de préférence d'au moins 3 fils de chaîne, etc. En variante, chaque fil de chaîne flotte au-dessus d'au moins deux fils de trame, de préférence d'au moins 3 fils de trame, etc. Le terme "flotté inférieur" renvoie à une section d'un fil qui apparaît sur le côté inférieur du tapis tissé. Un flotté inférieur est formé par un dessin d'armure présentant une densité d'armure de chaîne:trame de 1:2, 1:3, 1:4, 1:5, 1:6, 1:7, 1:8, 1:9, 1:10 ou plus. Ceci signifie que chaque fil de trame flotte en dessous d'au moins deux fils de chaîne, de préférence d'au moins 3 fils de chaîne, etc. En variante, chaque fil de chaîne flotte en dessous d'au moins deux fils de trame, de préférence d'au moins 3 fils de trame, etc. Le terme "armure" est utilisé pour désigner l'entrelaçage de fils de trame et de fils de chaîne pour la formation d'un tapis.

[0017] Le terme "flotté de trame" désigne un flotté qui est formé par le fil de trame. Le terme "flotté de chaîne" désigne un flotté qui est formé par le fil de chaîne.

[0018] Le terme "latex" désigne une émulsion d'un ou de plusieurs matériaux polymères dans un solvant ou un milieu de dispersion, l'eau étant de préférence le milieu de dispersion. Dans certains modes de réalisation, on utilise néanmoins un solvant organique comme milieu de dispersion. Dans des modes de réalisation, ledit un ou lesdits plusieurs matériaux polymères sont dérivés du latex d'un quelconque monomère insaturé de type éthylène qui peut polymériser dans un environnement aqueux. Les monomères suivants présentent une préférence particulière: les acides et les esters à base d'acide acrylique, l'acrylonitrile, le styrène, les monomères contenant une fonction nitrile, le divinylbenzène, l'acétate de vinyle, les acides carboxyliques éthyléniquement insaturés, le butadiène, l'acrylamide, le méthacrylamide, le chlorure de vinylidène et le polychlorure de vinyle. Les matériaux polymères peuvent prendre la forme d'homopolymères, seul un type de monomères est présent, ou de copolymères, des mélanges de deux types de monomères ou plus. Dans des modes de réalisation préférés, on utilise un latex présentant un ou plusieurs matériaux polymères choisis dans le groupe suivant: caoutchouc de styrène-butadiène, polymères d'acryle, éthylène-acétate de vinyle, éthylène-chlorure de vinyle, polymères modifiés de styrène-butadiène, polychlorure de vinylidène et/ou des combinaisons des matériaux polymères mentionnés. D'autres latex préférés comprennent les caoutchoucs d'acrylonitrile, les caoutchoucs d'acrylonitrile-butadiène, les caoutchoucs de nitrile-butadiène et analogues. Dans de nombreux cas, le monomère choisi peut également réticuler pendant la polymérisation.

[0019] L'homme de l'art reconnaît que dans le contexte de l'invention présente, le terme « fabrication d'un tapis » est synonyme de « tissage d'un tapis ».

[0020] Un objet de la présente invention est de fournir un tapis ayant une apparence vintage.

[0021] Un premier aspect de la présente invention concerne un tapis (1) présentant une apparence vintage comprenant un tissu (2) présentant au moins une série de fils de trame (3,3'), insérés de manière principalement perpendiculaire et entrelacés avec une série de fils de chaîne (4) principalement parallèles, le tissu (2) compre-

nant une première face (2a) et une deuxième face (2b) opposée à cette première face (2a), caractérisé en ce que ledit tissu (2) comprend des flottés larges et des flottés étroits tel que la longueur des flottées larges est comprise entre 4 et 6 mm et la longueur des flottés étroits est comprise entre 1.5 et 2.5 mm. De préférence la longueur des flottées larges est comprise entre 4.5 et 5.5 mm, encore de préférence environs 5 mm. La longueur des flottés étroits est de préférence environs 2 mm.

[0022] Dans un mode de réalisation préféré, le tissu (2) comprend deux séries de fils de trame. Les deux séries sont différente l'une de l'autre par au moins une des caractéristiques suivantes : nature et/ou matériel du fil, couleur du fil, dimensions du fil. Ledit tissu comprend optionnellement une troisième série de fils de trame. La troisième série de fils de trame est de préférence différente de la première série et de la deuxième série par au moins une des caractéristiques indiquées. Le numéro métrique des fils de trame de la troisième série est compris entre 1 et 8 Nm, de préférence entre 1.5 et 7 Nm, encore de préférence entre 2 et 6 Nm.

[0023] De préférence, la première série de fils de trame (3,3') représente 50 à 95%, de préférence 55 à 90%, de préférence 60 à 85%, et plus de préférence 65 à 80% des fils de trame dudit tapis. La deuxième série (3') représente 5 à 50%, de préférence 10 à 45%, de préférence 15 à 40%, et plus de préférence 20 à 35% des fils de trame dudit tapis. La troisième série de fils de trame représente de préférence au moins 5%, au moins 10%, au moins 15% ou au moins 20% des fils de trame dudit tapis. La troisième série de fils de trame représente de préférence 5 à 50%, de préférence 15 à 40% des fils de trame dudit tapis. De préférence, au moins deux fils de trame de la première série sont suivis par au moins un fil de trame de la deuxième série. Encore de préférence, trois fils de trame de la première série sont suivis par au moins un fil de trame de la deuxième série. Un fil de trame de la troisième série est donc optionnellement inséré après les fils de trame de la première série et/ou de la deuxième série de fils de trame.

[0024] Selon un mode de réalisation préféré selon la présente invention, le tissu comprend au moins deux fils de trame ayant une couleur, une épaisseur, un effet et/ou une apparence différent(e). Il est également possible d'appliquer des fils de trame d'épaisseurs différentes. De préférence, le tissu comprend au moins deux fils de trame ayant une épaisseur différente. Les fils de trame sont de préférence des fils chenille, mat ou brillant, des fils filés ou non filés, des fils torsadés ou non torsadés. Les fils de trame utilisés peuvent être faits de fibres naturelles, telles que par ex. le coton, la laine, etc., des fibres synthétiques, telles que par ex. le polyester (PE), les fibres synthétiques (par exemple la viscose) ou des fibres mélangées (fibres de coton / PE).

[0025] De préférence, au moins l'une de ladite première série de fils de trame et ladite seconde série de fils de trame sont des fils de chenille. Plus préférablement, ladite première série de fils de trame est constituée de fils

de chenille et au moins une desdites deuxièmes séries de fils de trame et troisième série de fils de trame sont des fils de chenille. De manière le plus préférée, lesdites premières séries de fils de trame sont des fils de chenille et au moins l'une desdites deuxièmes séries de fils de trame et ladite troisième série de fils de trame sont des fils de chenille. De préférence, lesdites premières séries de fils de trame sont des fils de chenille ayant un nombre métrique compris entre 1 et 4 Nm. De préférence, lesdites deuxièmes séries de fils de trame sont des fils de chenille comportant des fils de chenille ayant un nombre métrique compris entre 0,5 et 1 Nm et/ou des fils de coton ayant un nombre métrique compris entre 1 et 2,5 Nm.

[0026] Dans un mode de réalisation préféré, les flottés larges couvrent entre 45% et 55%, de préférence entre 47% et 53%, encore de préférence environ 50% de la surface totale du tapis. Les flottés étroits formés par la première et/ou la deuxième série couvrent entre 45% et 55%, de préférence entre 47% et 53%, encore de préférence environ 50% de la surface totale du tapis. Les flottés étroits formés par la deuxième série de fils de trame couvrent au maximum 40%, de préférence au maximum 35% de la surface totale du tapis.

[0027] Dans un mode de réalisation préféré, la première série de fils de trames comprend au moins 90% de fils chenille ayant un numéro métrique compris entre 1 et 4 Nm, de préférence entre 1.5 et 3.5 Nm, encore de préférence entre 2 et 3 Nm.

[0028] Dans un mode de réalisation préféré, la deuxième série de fils de trames comprend des fils chenille ayant un numéro métrique compris entre 0.5 et 1 Nm et/ou des fils coton ayant un numéro métrique compris entre 1 et 2.5 Nm.

[0029] Dans un mode de réalisation préféré, les fils de chaîne comprennent au moins 90% de fils coton et/ou de fils polyester. Les fils de chaîne comprennent de préférence 100% de fils coton.

[0030] Dans un mode de réalisation préféré, les flottés sont formés par des fils de trame (3,3'). Lesdits flottés peuvent concerner des flottés supérieurs et inférieurs.

[0031] Dans un mode de réalisation préféré, les fils de chaîne (4) sont agencés de manière telle que le tapis (1) comprend entre 15 et 70, de préférence entre 20 et 68, encore de préférence entre 34 et 50, encore plus de préférence environ 40 fils de chaîne (4) par centimètre de tapis (1). Les fils de trame (3,3') sont agencés de manière telle que le tapis (1) comprend entre 13 et 25, de préférence entre 15 et 20, encore de préférence entre 17 et 19 fils de trame (3,3') par centimètre de tapis (1).

[0032] La distribution des fils de chaînes et/ou la présence des flottés, en particulier les flottés larges, procurent au tapis une rigidité moyenne et/ou un poids assez léger. Le tapis est ainsi facilement pliable et/ou transportable. Dans un mode de réalisation préféré, le poids du tapis dépourvu de substrat est entre 900 et 1200 g/m², de préférence entre 1000 et 1100 g/m², encore de préférence environ 1050 g/m². Le poids du tapis comprenant le substrat est entre 1200 et 1500 g/m², de préférence

entre 1300 et 1400 g/m², encore de préférence environ 1330 g/m².

[0033] Dans un mode de réalisation préféré, au moins un substrat (5) est fixé à la deuxième face (2b) du tapis. Le substrat, tel qu'utilisé ici, peut être compris comme une couche, continue ou non, de matériau qui fixe au moins partiellement les fils de trame (3,3') et/ou les fils de chaîne (4). Cette fixation est destinée à réduire au minimum le risque d'effilochage lors d'une éventuelle découpe du tapis. Dans un mode de réalisation, un adhésif polymère est utilisé comme substrat (5), cet adhésif polymère comprenant au moins 80 % en poids d'un ou de plusieurs polymères et/ou copolymères d'éthylène. Dans d'autres modes de réalisation, le substrat comprend un adhésif polymère qui comprend au moins 80 % en poids d'un ou de plusieurs copolymères d'éthylène, chacun de ces copolymères d'éthylène comprenant 50 à 95 % en poids d'éthylène et 5 à 50 % en poids d'un co-monomère qui est choisi dans le groupe formé par les esters et les acides carboxyliques. Dans des modes de réalisation préférés, il s'agit d'un latex. Dans des modes de réalisation encore plus préférés, le substrat présente en outre des propriétés de résistance au feu et/ou ignifuges. Dans un autre mode de réalisation préféré, ledit premier substrat comprend une étoffe. Dans encore un autre mode de réalisation préféré, ledit substrat comprend un matériau non tissé. Le substrat augmente la stabilité au tapis, en particulier lorsqu'il est placé sur une surface tel que le sol, et le rend antidérapant.

[0034] Un deuxième aspect de la présente invention concerne un procédé pour la fabrication d'un tapis présentant une apparence vintage. Le procédé comprend les étapes suivantes:

- introduire des fils de chaîne (4) les uns à côté des autres de manière principalement parallèle; et
- insérer de manière principalement perpendiculaire et entrelacer au moins une série de fils de trame (3,3') entre lesdits fils de chaîne (4), de façon à créer des flottés larges et des flottés étroits.

[0035] Le procédé est caractérisé en ce que la longueur des flottées larges est comprise entre 4 et 6 mm et la longueur des flottés étroits est comprise entre 1.5 et 2.5 mm. La présence des flottés facilite le tissage du tapis, réduisant ainsi le temps de fabrication ainsi que les couts de production.

[0036] Dans un mode de réalisation préféré, les fils de chaînes et les fils de trames de la première et de la deuxième série sont comme décrit ci-dessus. Le tapis comprends optionnellement une troisième série de fils de trame. Les fils de trame de la troisième série sont aussi comme décrit ci-dessous.

[0037] Un autre aspect de la présente invention concerne l'utilisation d'un procédé selon le deuxième aspect de l'invention pour la fabrication d'un tapis ayant une apparence vintage selon le premier aspect de l'invention.

EXEMPLES

EXEMPLE 1

[0038] Fig. 1 est une représentation schématique d'une section transversale d'un mode de réalisation préféré d'un tapis (1) présentant ayant une apparence vintage selon la présente invention. Le tapis comprend un tissu (2) présentant des fils de trame (3,3') et des fils de chaîne (4) entrelacés, le tissu comprenant une première face (2a) et une deuxième face (2b) opposée à cette première face (2a). En outre, le tapis comprend un substrat (5) comprenant une première face 5a et une deuxième face (5b), la première face (5a) dudit substrat (5) étant adjacente à et en contact avec ladite deuxième face (2b) du tissu (2).

[0039] Les fils de chaîne (4) sont des fils comprenant et comprennent au moins 90% de fils coton. La première série de fils de trames (3) comprend au moins 90% de fils chenille. La deuxième série de fils de trames (3') comprend des fils chenille. La deuxième série de fils de trames (3') peut aussi comprendre des fils coton. Le substrat (5) comprend un latex.

Revendications

1. Tapis (1) présentant une apparence vintage comprenant un tissu (2) présentant au moins une série de fils de trame (3,3'), insérés de manière principalement perpendiculaire et entrelacés avec une série de fils de chaîne (4) l'uns à côté d'autres de manière principalement parallèles, le tissu (2) comprenant une première face (2a) et une deuxième face (2b) opposée à cette première face (2a), **caractérisé en ce que** ledit tissu (2) comprend des flottés larges et des flottés étroits tel que la longueur des flottées larges est comprise entre 4 et 6 mm et la longueur des flottés étroits est comprise entre 1.5 et 2.5 mm, **caractérisé en ce que** les flottés larges couvrent entre 45% et 55% de la surface totale du tapis et les flottés étroits couvrent entre 45% et 55% de la surface totale du tapis.
2. Le tapis (1) selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le tissu (2) comprends au moins deux séries de fils de trame.
3. Le tapis (1) selon la revendication 2, **caractérisé en ce que** la première série de fils de trame représente 50 à 95% des fils de trame dudit tapis et la deuxième série représente 5 à 50% des fils de trame dudit tapis.
4. Le tapis (1) selon la revendication 2 ou 3, **caractérisé en ce que** le tissu (2) comprend au moins une troisième série de fils de trame représentant 5 à 50% des fils de trame dudit tapis.

5. Le tapis (1) selon la revendication 3 ou 4, **caractérisé en ce que** la première série de fils de trames comprend au moins 90% de fils chenille.
6. Le tapis (1) selon la revendication 5, **caractérisé en ce que** la première série de fils de trames comprend au moins 90% de fils chenille ayant un numéro métrique compris entre 1 et 4 Nm.
7. Le tapis (1) selon l'une quelconque des revendications 2 à 6, **caractérisé en ce que** la deuxième série de fils de trames comprends des fils chenille ayant un numéro métrique compris entre 0.5 et 1 Nm et/ou des fils coton ayant un numéro métrique compris entre 1 et 2.5 Nm.
8. Le tapis (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, **caractérisé en ce que** les fils de chaîne comprennent au moins 90% de fils coton et/ou de fils polyester.
9. Le tapis (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, **caractérisé en ce que** lesdits flottés sont formés par des fils de trame (3,3').
10. Le tapis (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, **caractérisé en ce que** les fils de chaîne (4) sont agencés de manière telle que le tapis (1) comprend entre 15 et 70 fils de chaîne (4) par centimètre de tapis (1).
11. Le tapis (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 10, **caractérisé en ce que** les fils de trame (3,3') sont agencés de manière telle que le tapis (1) comprend entre 13 et 25 fils de trame (3,3') par centimètre de tapis (1).
12. Procédé de fabrication d'un tapis présentant une apparence vintage selon l'une quelconque des revendications 1 à 11, comprenant les étapes suivantes:
- introduire des fils de chaîne (4) les uns à côté des autres de manière principalement parallèle; et
 - insérer de manière principalement perpendiculaire et entrelacer au moins une série de fils de trame (3,3') entre lesdits fils de chaîne (4), de façon à créer des flottés larges couvrant entre 45% et 55% de la surface totale du tapis et des flottés étroits couvrant entre 45% et 55% de la surface totale du tapis,
- caractérisé en ce que** la longueur des flottées larges est comprise entre 4 et 6 mm et la longueur des flottés étroits est comprise entre 1.5 et 2.5 mm.
13. Le procédé selon la revendication 12, **caractérisé en ce que** le tissu (2) comprends au moins deux séries de fils de trame.
14. Le procédé selon la revendication 13, **caractérisé en ce que** la première série de fils de trame représente 50 à 95% des fils de trame dudit tapis et la deuxième série représente 5 à 50% des fils de trame dudit tapis.
15. Le procédé selon l'une quelconque des revendications 12 à 14, comprenant une étape de fixation d'au moins un substrat (5) à la deuxième face (2b) du tapis.

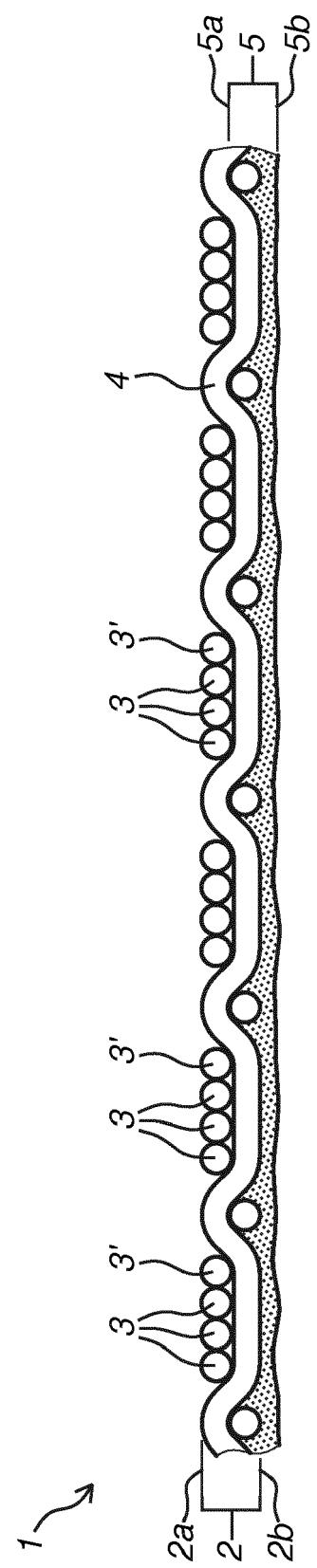


Fig. 1



RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
X	EP 2 851 459 A1 (POORTERE DECO DE [BE]) 25 mars 2015 (2015-03-25) * alinéas [0014], [0015], [0017], [0020], [0021], [0027] - [0029], [0036] *	1-4,8-15	INV. A47G27/02 D03D13/00 D03D27/18
Y	JP 2012 102438 A (KONAKA SHINICHIRO) 31 mai 2012 (2012-05-31) * le document en entier *	5-7	
Y	US 2 809 669 A (EDWIN MORGAN ET AL) 15 octobre 1957 (1957-10-15) * colonne 2, ligne 11 - ligne 17 * * colonne 2, ligne 47 - ligne 61 * * figures *	5-7	
Y	CN 203 960 473 U (WUJIANG HANTONG TEXTILE CO LTD) 26 novembre 2014 (2014-11-26) * le document en entier *	5-7	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
			A47G D03D
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur	
La Haye	12 juin 2018	van Overbeek, Kajsa	
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES			
X : particulièrement pertinent à lui seul	T : théorie ou principe à la base de l'invention		
Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie	E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date		
A : arrière-plan technologique	D : cité dans la demande		
O : divulgation non-écrite	L : cité pour d'autres raisons		
P : document intercalaire	& : membre de la même famille, document correspondant		

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

EP 18 15 8204

5 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.

12-06-2018

10	Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
15	EP 2851459 A1 25-03-2015	DE 202014007824 U1 DK 2851459 T3 EP 2851459 A1 ES 2644350 T3 PT 2851459 T	23-10-2014 06-11-2017 25-03-2015 28-11-2017 23-10-2017	
20	JP 2012102438 A 31-05-2012	AUCUN		
25	US 2809669 A 15-10-1957	AUCUN		
30	CN 203960473 U 26-11-2014	AUCUN		
35				
40				
45				
50				
55	EPO FORM P0460			

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

RÉFÉRENCES CITÉES DANS LA DESCRIPTION

Cette liste de références citées par le demandeur vise uniquement à aider le lecteur et ne fait pas partie du document de brevet européen. Même si le plus grand soin a été accordé à sa conception, des erreurs ou des omissions ne peuvent être exclues et l'OEB décline toute responsabilité à cet égard.

Documents brevets cités dans la description

- EP 2851459 A [0004]