



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ(21), (22) Заявка: **2006145965/12**, 21.05.2005(30) Конвенционный приоритет:
25.05.2004 DE 102004026070.2(43) Дата публикации заявки: **27.06.2008 Бюл. № 18**(85) Дата перевода заявки РСТ на национальную фазу:
25.12.2006(86) Заявка РСТ:
EP 2005/005527 (21.05.2005)(87) Публикация РСТ:
WO 2005/115754 (08.12.2005)Адрес для переписки:
**117036, Москва, ул. Профсоюзная, 5/9, кв.274,
пат.пов. Н.А.Матвеевой, рег. № 17**(71) Заявитель(и):
ФЕНСКЕ Сандра (DE)(72) Автор(ы):
ФЕНСКЕ Сандра (DE)**(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЭЛАСТИЧНОГО ПОЛОТНА МАТЕРИАЛА****(57) Формула изобретения**

1. Способ непрерывного изготовления гибкого воздухопроницаемого полотна материала с двумя внешними слоями, из которых по меньшей мере один образован из текстильного материала, между которыми вложена эластичная прокладка, находящаяся под предварительным напряжением, благодаря которой полотно материала при снятии напряжения прокладки укорачивается и при применении растягивающей нагрузки эластично удлиняется, согласно которому сначала передний конец первого внешнего слоя накладывается на конечный отрезок вытянутого в длину формовочного стержня в виде трубы или прутка и при одновременном сообщении движения подачи оборачивается вокруг формовочного стержня и затем во время движения подачи на свободно лежащую внешнюю сторону формовочного стержня наносится контактный клей, причем первый слой в виде шланга подводится далее в ходе дальнейшего движения подачи на формовочном стержне следуя друг за другом через два отстоящие друг от друга в направлении движения подачи подающих приспособлений для соответственно одной группы предварительно натянутых эластичных нитей или прядей, при этом эластичные нити или пряжи в каждом подающем направлении подводятся на огибающем по кругу носителе на формовочном стержне по отдельным направляющим, установленным с расстояниями между ними, и при предварительном натяжении наносятся на первый внешний слой и соединяются контактным клеем с ним, что имеющие форму круга носители отдельных подводов во время подачи движения первого слоя в виде шланга на формовочном стержне вращаются во взаимно противоположных направлениях вокруг продольной оси формовочного стержня, так что нити или пряжи обеих групп наносятся на основу перемещенной вверх подачи движения первого слоя и вращения носителей в двух группах, расположенных косо во

взаимно противоположных направлениях, по существу находящихся параллельно по отношению друг к другу эластичных нитей или прядей, и имеющий форму шланга первый слой соответственно окружен в виде шлангового армирования, и что с этим имеющим форму шланга покрытым нанесенными группами эластичных нитей или прядей первым слоем материала затем наносится второй слой материала и он заворачивается во время дальнейшей подачи движения на формовочном стержне в виде шланга вокруг него и соединяется во время дальнейшей подачи движения на формовочном стержне с помощью соединения клеем с первым слоем материала и с нанесенными эластичными предварительно натянутыми нитями или прядями, после чего полученное таким образом имеющее форму шланга полотно материала разрезается в продольном направлении и разворачивается в полотно материала, имеющее по существу ровную поверхность, отличающийся тем, что на покрытую группу эластичных нитей или прядей через одно из подключаемых дополнительно в противоположном направлении подводящее во время движения подачи устройство, наносится соответственно дальнейшая группа эластичных нитей или прядей, направленных по существу параллельно друг к другу, вращающихся в противоположном направлении проходящих косо по отношению к первой группе эластичных нитей или прядей на имеющий форму шланга слой и крепко скрепляется с ним, и что эластичные нити или пряди обеих групп во время нанесения и при склеивании по отношению к их ненапряженному состоянию удлиняются путем желаемого эластичного растяжения полотна материала, соединяясь с имеющим форму шланга полотном материала.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что контактный клей наносится до, во время и/или после нанесения эластичных нитей или прядей на свободную поверхность первого слоя материала во время движения подачи материала на формовочный стержень.

3. Способ по п.1, отличающийся тем, что в качестве второго слоя материала применяется слой из текстильного материала.

4. Способ по п.1, отличающийся тем, что в качестве второго слоя материала применяется пленка.

5. Способ по п.1, отличающийся тем, что применяемая пленка является проницаемой для газа или водяного пара, но не проницаемой для жидкости.

6. Способ по п.1, отличающийся тем, что на первый покрытый слой, нанесенный группами эластичных нитей или прядей материала, в качестве второго слоя материала наносится слой находящегося в текучем состоянии синтетического материала, который после этого переводится в мягкое на сгибание состояние пленки или нетканого материала.

7. Способ по п.1, отличающийся тем, что в качестве синтетического материала применяется гермопластичный искусственный материал, переводимый путем нагревания в текучее состояние после нанесения на первый, покрытый нанесенными группами эластичных нитей или прядей слой материала, и затем путем охлаждения переводится в состояние пленки или нетканого материала.

8. Способ по п.1, отличающийся тем, что в качестве синтетического материала применяется термопластичный материал, упрочненный с помощью улетучивания или испарения компонента растворителя, или искусственный материал, образуемый путем смешивания, по крайней мере, двух жидких отверждаемых компонентов.

9. Способ по п.1, отличающийся применением формовочного стержня для проведения процесса, у которого предусмотрено наличие, по крайней мере, двух смещенных по отношению друг к другу в направлении окружности проходящих в продольном направлении выемок в форме шлица или желоба, при этом тогда при нанесении первого слоя материала на формовочный стержень на выемках в форме шлица или желоба, области, на которые нанесены имеющие форму полос участки слоя материала, закладываются в углубления и удерживаются в углублениях во время поступательного движения.

10. Способ по п.1, отличающийся тем, что до или во время нанесения второго слоя материала на первый слой материала, покрытого группой эластичных нитей или прядей, наносится дополнительно имеющий вид порошка, хлопьев или нитей наполняющий или функциональный материал.