



(10) **AT 514853 A1 2015-04-15**

(12) **Österreichische Patentanmeldung**

(21) Anmeldenummer: A 921/2010
 (22) Anmeldetag: 02.06.2010
 (43) Veröffentlicht am: 15.04.2015

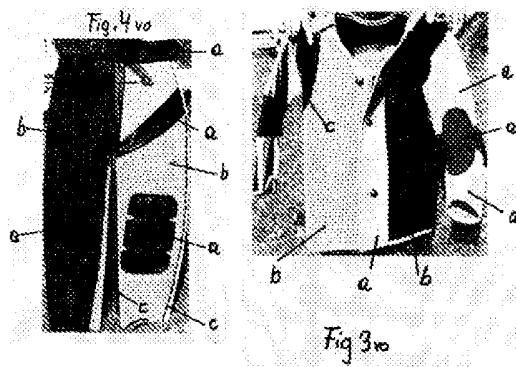
(51) Int. Cl.: **A41D 27/28** (2006.01)

(56) Entgegenhaltungen:
 DE 8530277 U1

(71) Patentanmelder:
 TAUBER ALFRED
 3002 PURKERSDORF (AT)

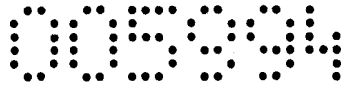
(54) **VERBUNDSTOFF**

(57) Es wird eine Bekleidung beschrieben, vorzugsweise eine Schießjacke und Schießhose, welche zu einem weitaus überwiegenden Teil aus einer mindestens 3-lagigen Verbundfolie besteht, (Fig.1) ,mit Scherstaub beflockt oder mit einer Folie überzogen, bzw. auf deren Oberfläche Silberionen appliziert sind, um die Trageeigenschaften der Bekleidung positiv zu beeinflussen. Zur besseren Durchlüftung (Verhinderung von Hitzestau) und zur Einhaltung der ISSF-Regeln (EDITION 2009 (Second printing, 01/2010) IN FORCE AS FROM 1st JANUARY 2009) bezüglich Steifigkeit ist diese Folie perforiert. (Fig. 1, 2) Diese Folie wird nun mit Teilen aus Leder- oder textilen Flächenerzeugnissen (vorzugsweise im Achsel-Ellenbogen-Schritt- und Kniebereich) zudem entsprechenden Kleidungsstück zusammengeätzt: siehe (Fig. 3 vo und 4 vo)



Zusammenfassung

Es wird eine Bekleidung beschrieben, vorzugsweise eine Schießjacke und Schießhose, welche zu einem weitaus überwiegenden Teil aus einer mindestens 3-lagigen Verbundfolie besteht, (Fig.1) ,mit Scherstaub beflockt oder mit einer Folie überzogen, bzw. auf deren Oberfläche Silberionen appliziert sind, um die Trageeigenschaften der Bekleidung positiv zu beeinflussen. Zur besseren Durchlüftung (Verhinderung von Hitzestau) und zur Einhaltung der ISSF-Regeln (EDITION 2009 (Second printing, 01/2010) IN FORCE AS FROM 1st JANUARY 2009) bezüglich Steifigkeit ist diese Folie perforiert. (Fig. 1, 2)
Diese Folie wird nun mit Teilen aus Leder- oder textilen Flächenerzeugnissen (vorzugsweise im Achsel-Ellenbogen-Schritt- und Kniebereich) zudem entsprechenden Kleidungsstück zusammengenäht: siehe (Fig. 3 vo und 4 vo)



hk

Seite 5

17.05.2010

unperforierten Zustand eine höhere Steifigkeit aufweist, als es die ISSF - Regeln in der jeweils geltenden Form zulassen.

2) dadurch gekennzeichnet, dass:

Diese textilverstärkte Kunststofffolie im unbeflockten oder unfolierten Zustand aus mindestens 3 Lagen besteht und nach Beflockung oder Folierung und Perforierung derselben (*Fig.2*) die Anforderungen der nationalen und internationalen Richtlinien (*ISSF*) in der jeweils gültigen Fassung bezüglich Dicke und Steifigkeit erfüllt werden.

3) dadurch gekennzeichnet, dass:

durch die Verwendung des perforierten, beflockten oder folierten Verbundmaterials (Folie) neben einer optimierten, ausreichenden Stützfunktion eine optimale Atmungsaktivität (Durchlüftung) der Schießbekleidung (Jacke, Hose *Fig.3,4 vo, rü*) gewährleistet ist, sowie ein Quellen des Materials durch Feuchtigkeit und Schweiß hintangehalten wird.

4) dadurch gekennzeichnet, dass:

die dem Körper zugewandte Seite des Verbundmaterials mit Stoffen, wie z.B. textilen Erzeugnissen, Folien oder Scherstaub, mit applizierten Silberfäden (Silberionen) ausgerüstet wurde, um die durch Schweißbildung erhöhte Gefahr der bakteriellen Kontaminierung des Gewandes hintanzuhalten.

5) dadurch gekennzeichnet, dass:

Das Kleidungsstück (Schießjacke und Schießhose) (*Fig.3,4, vo, rü*) durch die Verwendung des perforierten, beflockten oder folierten Verbundmaterials (*Fig.2*) bei Temperaturen unter 20°C (um 15°C) keine Erhöhung der Steifigkeitswerte aufweist, die aufgrund der geltenden Bestimmungen (*ISSF-Regeln*), eine Verwendung der Schießbekleidung bei Wettkämpfen ausschließt.



hk

Seite 5

17.05.2010

unperforierten Zustand eine höhere Steifigkeit aufweist, als es die ISSF - Regeln in der jeweils geltenden Form zulassen.

2) dadurch gekennzeichnet, dass:

hk

Seite 1

20.05.2010

Bezeichnung: Verbundstoff

Hauptanspruch:

(Schutz)bekleidung, (Jacke, Hose, Overall, auch mit kapuzenartiger Kopfbedeckung), darin gekennzeichnet, dass sie zum weitaus überwiegenden Teil (70-80 %) aus einem mindestens 3, aber auch 4 oder mehrschichtigen Verbundstoff hergestellt ist, einseitig oder beidseitig mit einem hautfreundlichen Material (z.B. Scherstaub) beflockt oder mit einer Folie beschichtet bzw. überzogen ist, *Fig.1.* (Textilgewebe aus synthetischen Filamentgarnen) (Pkt.c), (Kunststofffolie) (Pkt.a), Scherstaub oder Folie) *Fig.2* (Pkt.b), wobei es sich bei diesen Materialien um natürliche, z.B. Baumwolle, künstliche z.B. Regeneratzellulose (*Lyocell*), oder synthetische Stoffe wie z.B. Polyolefine, Polyester, Polyamide etc., oder aber um so genannte „Funktionstextilen“ wie z.B. textile Erzeugnisse auf Basis von Mikrofilamenten mit fest applizierter „Ag-Schicht (Ag-Ionen)“ oder Silberfäden, als bakterizid wirkende Komponenten handeln kann, welche Schimmel- und Bakterienbildung hintanhaltend und dieses Verbundmaterial durch in kreis-, schlitzförmiger, ovaler, oder durch eine andere, geeignete geometrische oder nichtgeometrische Form perforiert wird, *Fig.1, Pkt.b* (perforierter Verbundstoff), *Fig.2, Pkt.d* (perforierter, beflockter Verbundstoff), um die z.B. für Schießbekleidung notwendige reglementbedingte, Steifigkeit und Dicke, aber auch für den Träger optimale, physiologische Eigenschaften, wie z.B. Luftzirkulation (Durchlüftung) zu erreichen.

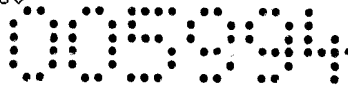
Darstellung der Erfindung:

Seit Jahren wird versucht eine Schießbekleidung zu erzeugen, welche einerseits die Vorzüge der notwendigen Steifigkeit zur Stützung und Stabilisierung des Körpers des Schützen und andererseits die notwendige Durchlüftung der Kleidung zur Verhinderung eines Hitzestaus miteinander vereinigt. Die bisherigen eingesetzten Materialien, wie steife Baumwollgewebe (*Canvas*) und Leder erbrachten zwar die geforderte Steifigkeit, nicht aber eine ausreichende Ventilation.

Weiters waren diese Materialien durch verstärkte Schweißbildung anfällig auf Schimmelbildung bzw. bakterieller Kontamination. Ein Reinigungsprozess ist aufgrund der Zusammensetzung, Steifigkeit und Dicke des Materials nur schwer möglich und nur bedingt effizient. Die für die Eignung als Schießbekleidung benötigte und durch die internationalen Regeln festgelegte maximale Steifigkeit des textilverstärkten, beflockten oder beschichteten mehrlagigen

Alfred Tauber Mob.Tel. +43699 1111 2222 e-mail: alfred.tauber@gmx.at

1



hk

Seite 2

20.05.2010

Verbundstoffes (*Fig.1 und Fig.2*) wird durch das verwendete Material gleichmäßig stabil über die gesamte Fläche verteilt.

Durch das verwendete synthetische Material des mehrlagigen Verbundstoffes wird erstens ein Quellen des Schießgewandes durch erhöhte Luftfeuchtigkeit oder Schweiß gegenüber den herkömmlichen Materialien hintangehalten und zweitens eine gleichmäßige, im Reglement (*ISSF*) vorgeschriebene Dicke des Schießgewandes gewährleistet. Durch Einbringung bakterizider Stoffe wie. z.B. Silberfäden, (Silberionen) werden wesentlich bessere Hygieneigenschaften des Gewandes gewährleistet. Der textilverstärkte und perforierte mehrlagige Verbundstoff (*Fig.1*) ist entweder beidseitig mit beliebig gefärbten Scherstaub (z.B. *Lyocell*) beflockt oder folienbeschichtet, oder auf der körperzugewandten Seite mit einer „Funktionstextile“ überzogen um die Trageeigenschaften positiv zu beeinflussen. *Fig.2*

Durch die Perforierung (*Fig.2,Pkt.d*) bleibt, trotz des eingesetzten synthetischen, mehrlagigen Verbundstoffes die gewünschte Atmungsaktivität des so hergestellten Schießgewandes erhalten, und hebt sich positiv gegenüber den anderen, zur Zeit üblichen, verwendeten Materialien ab.

Die Perforierung garantiert weiters, dass für den Träger der Bekleidung die wichtige, ausreichende Belüftung gegeben ist. Ein Hitzestau und die daraus sich möglicherweise ergebende Gefahr einer Thrombosebildung wird dadurch vermindert.

Die auf diese Weise hergestellten perforierten Folien werden zugeschnitten, (*Fig.3,4, vo, rü*) mit entsprechenden Zippverschlüssen (*Fig.4Rü*), Knopfleisten, sowie geeigneten Verbindungstoffen, wie (z.B. Leder, Kunststoff, Textil), im Schritt-, Achsel- Ellenbogen-, und Gesäßbereich versehen (*Fig3,4 vo, rü*) und die Schnittkanten durch Nähen, Schweißen oder Kleben (*Fig.3,4 vo, rü*) so zusammengefügt, dass daraus eine Bekleidung (Schießgewand) entsteht, die auch bei Temperaturen unter 20°C die vom Reglement (*ISSF*) vorgeschriebenen Steifigkeits- und Dickenwerte nicht überschreitet.

Alfred Tauber Mob.Tel. +43699 1111 2222 e-mail: alfred.tauber@gmx.at

2

hk

Seite 3

17.05.2010

Kurzer Überblick über die Figuren

Fig.1

Aufsicht und Querschnitt des unbeflockten oder unfolierten Verbundstoffes.

Pkt.a = Folie, Pkt.b= Perforierung; im Querschnitt, Pkt.c = Textilgewebe

Fig.2

Aufsicht und Querschnitt auf den perforierten, beflockten oder folierten Verbundstoff. Pkt.b= Beflockung, Pkt.d= Perforierung; im Querschnitt: Pkt.a= Folie, Pkt.b= Beflockung, Pkt.c= Textilgewebe

Fig.3vo

Vorderansicht der fertig zusammengefügt, mit den verschiedenen Applikationen versehenen Jacke.

Pkt.a =Kunstleder oder Gewebe oder Gewirke; Pkt.a= beflocktes, perforiertes Verbundmaterial; Pkt.c= Nähte, (Verbindungsstellen durch Kleben, Nähen, Schweißen)

Fig.3rü

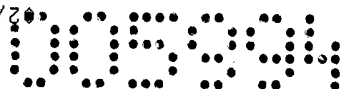
Rückansicht der fertig zusammengefügt, mit den verschiedenen Applikationen versehenen Jacke.

Pkt.a = Kunstleder oder Gewebe oder Gewirke; Pkt.b= beflocktes, perforiertes Verbundmaterial; Pkt.c= Nähte, (Verbindungsstellen durch Kleben, Nähen, Schweißen)

Fig.4vo

Vorderansicht der fertig zusammengefügt, mit den verschiedenen Applikationen versehenen Hose.

Pkt.a= Kunstleder, bzw. im Kniebereich mit rutschfesten Kunststoff (Kautschuk) beschichtetem Gewebe; Pkt.b= beflocktes, perforiertes Verbundmaterial; Pkt.c= Nähte, (Verbindungsstellen durch Kleben, Nähen, Schweißen)



hk

Seite 4

17.05.2010

Fig.4rü

Rückansicht der fertig zusammengefügt, mit den verschiedenen Applikationen versehenen Hose.

Pkt.a= mit rutschfesten Kunststoff (Kautschuk) beschichtetem Gewebe;

Pkt.b= beflocktes, perforiertes Verbundmaterial; Pkt.c= Nähte,

(Verbindungsstellen durch Kleben, Nähen, Schweißen);

Pkt.c1= Zippverschluss

Ausführung der Erfindung: Fig. 1,2

Es werden in einem Gitternetz mit einem Abstand von 10 mm, je nach Materialeigenschaften des Verbundstoffes nach der Belockung oder Folierung kreisrunde Löcher in einer Dimension zwischen 4,5 und 5,5 mm gestanzt, um auf die vom ISSF- Reglement vorgegebenen Steifigkeitswerte zu kommen, wobei die unterschiedliche Dimensionierung der Löcher vom verwendeten Kleber und dem Beflockungsmaterial oder Folierungsmaterial abhängt; bei Verwendung von Stanzen, anderer als in kreisrunder Form, können sich Änderungen in Abstand und Dimension ergeben, um die für die Eignung als Schießbekleidung benötigte und durch die internationalen Regeln festgelegte, maximale Steifigkeit zu erreichen.

Ermittelte Messergebnisse der perforierten, beflockten Folie:

Dicke der Folie im unbeflocktem Zustand: 1,16 mm

Dicke der Folie im beflockten Zustand: 2,0 - max. 3mm

Durchmesser des kreisrunden Loches: 4,5-5,5 mm

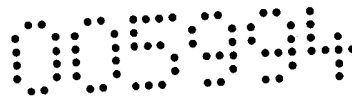
Abstand von Perforierung zu Perforierung: 10 mm

Schutzansprüche:

Bekleidung; im vorliegenden Fall Schießjacke und Schießhose

1) dadurch gekennzeichnet, dass:

Schießjacke und Schießhose, (Fig.3,4, vo, rü) zum weitaus flächenmäßig überwiegenden Teil (mehr als 70 %) aus einer textilverstärkten Kunststofffolie (Verbundmaterial) besteht,(Fig.1), welche im



hk

Seite 5

17.05.2010

unperforierten Zustand eine höhere Steifigkeit aufweist, als es die ISSF - Regeln in der jeweils geltenden Form zulassen.

2) dadurch gekennzeichnet, dass:

Diese textilverstärkte Kunststoffolie im unbeflockten oder unfolierten Zustand aus mindestens 3 Lagen besteht und nach Beflockung oder Folierung und Perforierung derselben (*Fig. 2*) die Anforderungen der nationalen und internationalen Richtlinien (*ISSF*) in der jeweils gültigen Fassung bezüglich Dicke und Steifigkeit erfüllt werden.

3) dadurch gekennzeichnet, dass:

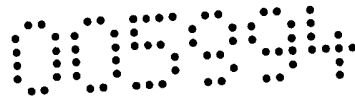
durch die Verwendung des perforierten, beflockten oder folierten Verbundmaterials (Folie) neben einer optimierten, ausreichenden Stützfunktion eine optimale Atmungsaktivität (Durchlüftung) der Schießbekleidung (Jacke, Hose *Fig. 3, 4 vo, rü*) gewährleistet ist, sowie ein Quellen des Materials durch Feuchtigkeit und Schweiß hintangehalten wird.

4) dadurch gekennzeichnet, dass:

die dem Körper zugewandte Seite des Verbundmaterials mit Stoffen, wie z.B. textilen Erzeugnissen, Folien oder Scherstaub, mit applizierten Silberfäden (Silberionen) ausgerüstet wurde, um die durch Schweißbildung erhöhte Gefahr der bakteriellen Kontaminierung des Gewandes hintanzuhalten.

5) dadurch gekennzeichnet, dass:

Das Kleidungsstück (Schießjacke und Schießhose) (*Fig. 3, 4, vo, rü*) durch die Verwendung des perforierten, beflockten oder folierten Verbundmaterials (*Fig. 2*) bei Temperaturen unter 20°C (um 15°C) keine Erhöhung der Steifigkeitswerte aufweist, die aufgrund der geltenden Bestimmungen (*ISSF*-Regeln), eine Verwendung der Schießbekleidung bei Wettkämpfen ausschließt.



17.05.2010

hk

Seite 6

6) dadurch gekennzeichnet, dass:

Die Bekleidung (Schiessjacke, Schießhose), (Fig. 3, 4, vo, rü) durch Zuschneiden und Zusammenfügen des beflockten oder folierten, perforierten Verbundmaterials (Fig. 2) durch nähen, schweißen oder Kleben der Teile unter Einbindung von gewebten Bändern, Zipp- und Klettverschlüssen (Bund etc), Leder-(Kunstleder)teilen im Schritt, sowie rutschfesten, kautschuk- oder kunststoffbeschichteten Verstärkungsteilen im Bereich der Ellenbogen, Kniegelenke und im Bereich des Gesäßes fertig gestellt wird. (Fig. 3, 4 vo, rü)

Alfred Tauber Mob.Tel. +43699 1111 2222 e-mail: alfred.tauber@gmx.at

6



hk

Seite 4

17.05.2010

Fig.4rü

Rückansicht der fertig zusammengefügt, mit den verschiedenen Applikationen versehenen Hose.

Pkt.a= mit rutschfesten Kunststoff (Kautschuk) beschichtetem Gewebe;

Pkt.b= beflocktes, perforiertes Verbundmaterial; Pkt.c= Nähte, (Verbindungsstellen durch Kleben, Nähen, Schweißen);

Pkt.c1= Zippverschluss

Ausführung der Erfindung: Fig.1,2

Es werden in einem Gitternetz mit einem Abstand von 10 mm, je nach Materialeigenschaften des Verbundstoffes nach der Belockung oder Folierung kreisrunde Löcher in einer Dimension zwischen 4,5 und 5,5 mm gestanzt, um auf die vom ISSF- Reglement vorgegebenen Steifigkeitswerte zu kommen, wobei die unterschiedliche Dimensionierung der Löcher vom verwendeten Kleber und dem Beflockungsmaterial oder Folierungsmaterial abhängt; bei Verwendung von Stanzen, anderer als in kreisrunder Form, können sich Änderungen in Abstand und Dimension ergeben, um die für die Eignung als Schießbekleidung benötigte und durch die internationalen Regeln festgelegte, maximale Steifigkeit zu erreichen.

Ermittelte Messergebnisse der perforierten, beflockten Folie:

Dicke der Folie im unbeflocktem Zustand: 1,16 mm

Dicke der Folie im beflockten Zustand: 2,0 - max. 3mm

Durchmesser des kreisrunden Loches: 4,5-5,5 mm

Abstand von Perforierung zu Perforierung: 10 mm

Schutzansprüche:

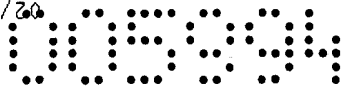
Bekleidung; im vorliegenden Fall Schießjacke und Schießhose

1) dadurch gekennzeichnet, dass:

Schießjacke und Schießhose, (Fig.3,4, vo, rü) zum weitaus flächenmäßig überwiegenden Teil (mehr als 70 %) aus einer textilverstärkten Kunststofffolie (Verbundmaterial) besteht,(Fig.1), welche im

Alfred Tauber Mob.Tel. +43699 1111 2222 e-mail: alfred.tauber@gmx.at

4



hk

Seite 5

17.05.2010

unperforierten Zustand eine höhere Steifigkeit aufweist, als es die ISSF - Regeln in der jeweils geltenden Form zulassen.

2) dadurch gekennzeichnet, dass:

Diese textilverstärkte Kunststofffolie im unbeflockten oder unfolierten Zustand aus mindestens 3 Lagen besteht und nach Beflockung oder Folierung und Perforierung derselben (*Fig.2*) die Anforderungen der nationalen und internationalen Richtlinien (*ISSF*) in der jeweils gültigen Fassung bezüglich Dicke und Steifigkeit erfüllt werden.

3) dadurch gekennzeichnet, dass:

durch die Verwendung des perforierten, beflockten oder folierten Verbundmaterials (Folie) neben einer optimierten, ausreichenden Stützfunktion eine optimale Atmungsaktivität (Durchlüftung) der Schießbekleidung (Jacke, Hose *Fig.3,4 vo, rü*) gewährleistet ist, sowie ein Quellen des Materials durch Feuchtigkeit und Schweiß hintangehalten wird.

4) dadurch gekennzeichnet, dass:

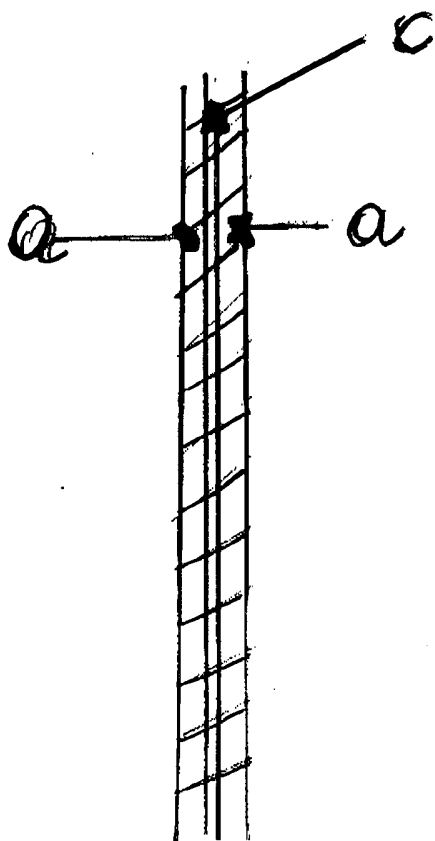
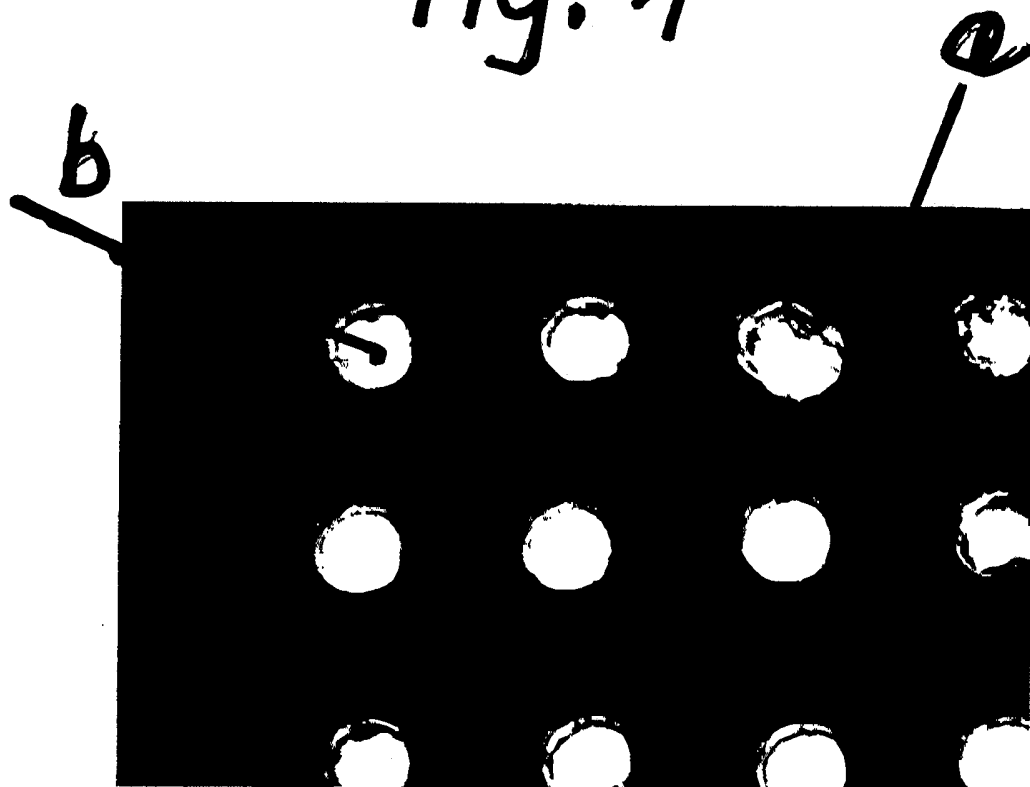
die dem Körper zugewandte Seite des Verbundmaterials mit Stoffen, wie z.B. textilen Erzeugnissen, Folien oder Scherstaub, mit applizierten Silberfäden (Silberionen) ausgerüstet wurde, um die durch Schweißbildung erhöhte Gefahr der bakteriellen Kontaminierung des Gewandes hintanzuhalten.

5) dadurch gekennzeichnet, dass:

Das Kleidungsstück (Schießjacke und Schießhose) (*Fig.3,4, vo, rü*) durch die Verwendung des perforierten, beflockten oder folierten Verbundmaterials (*Fig.2*) bei Temperaturen unter 20°C (um 15°C) keine Erhöhung der Steifigkeitswerte aufweist, die aufgrund der geltenden Bestimmungen (*ISSF*-Regeln), eine Verwendung der Schießbekleidung bei Wettkämpfen ausschließt.

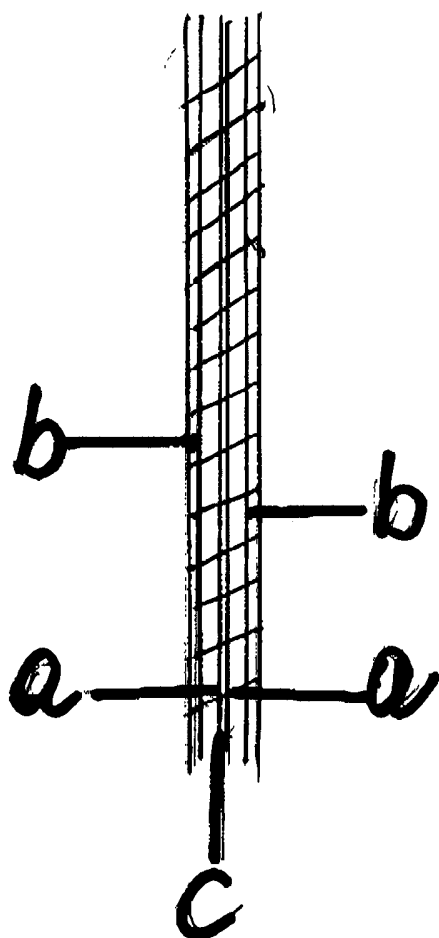
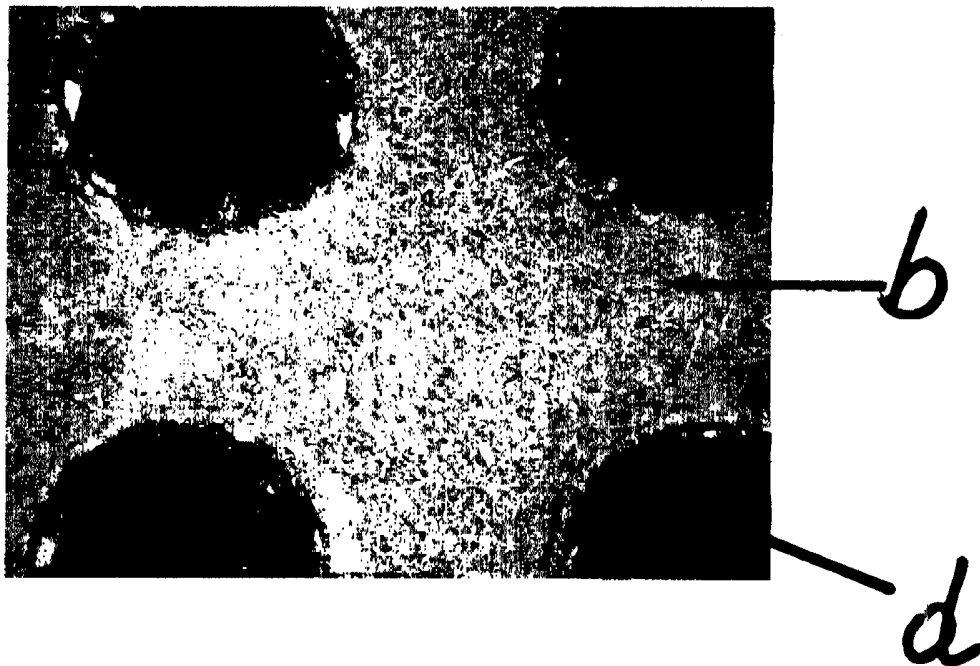
005944

Fig. 1



005094

Fig. 2



00504



Fig 3vo

00504

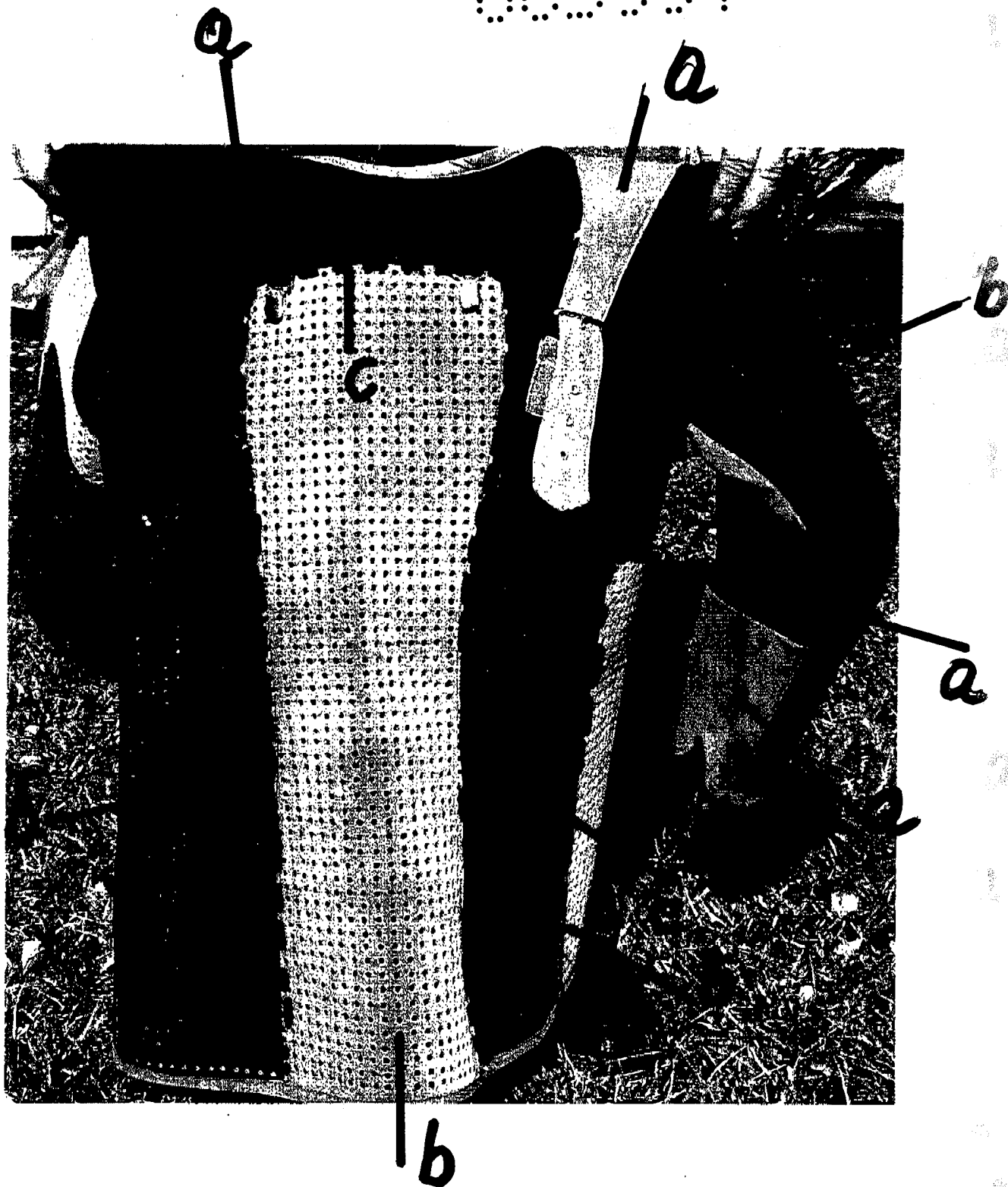
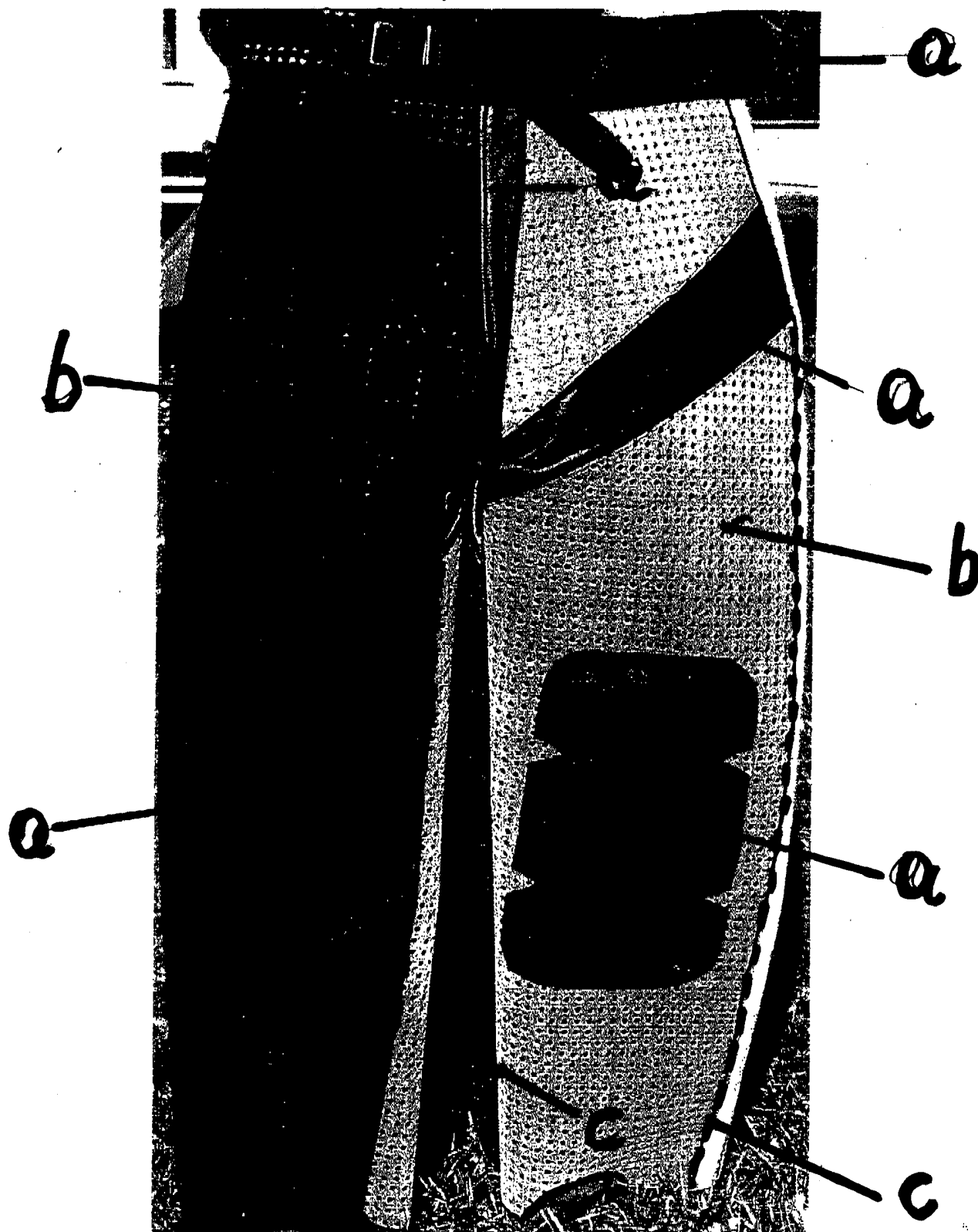


Fig 3 rü

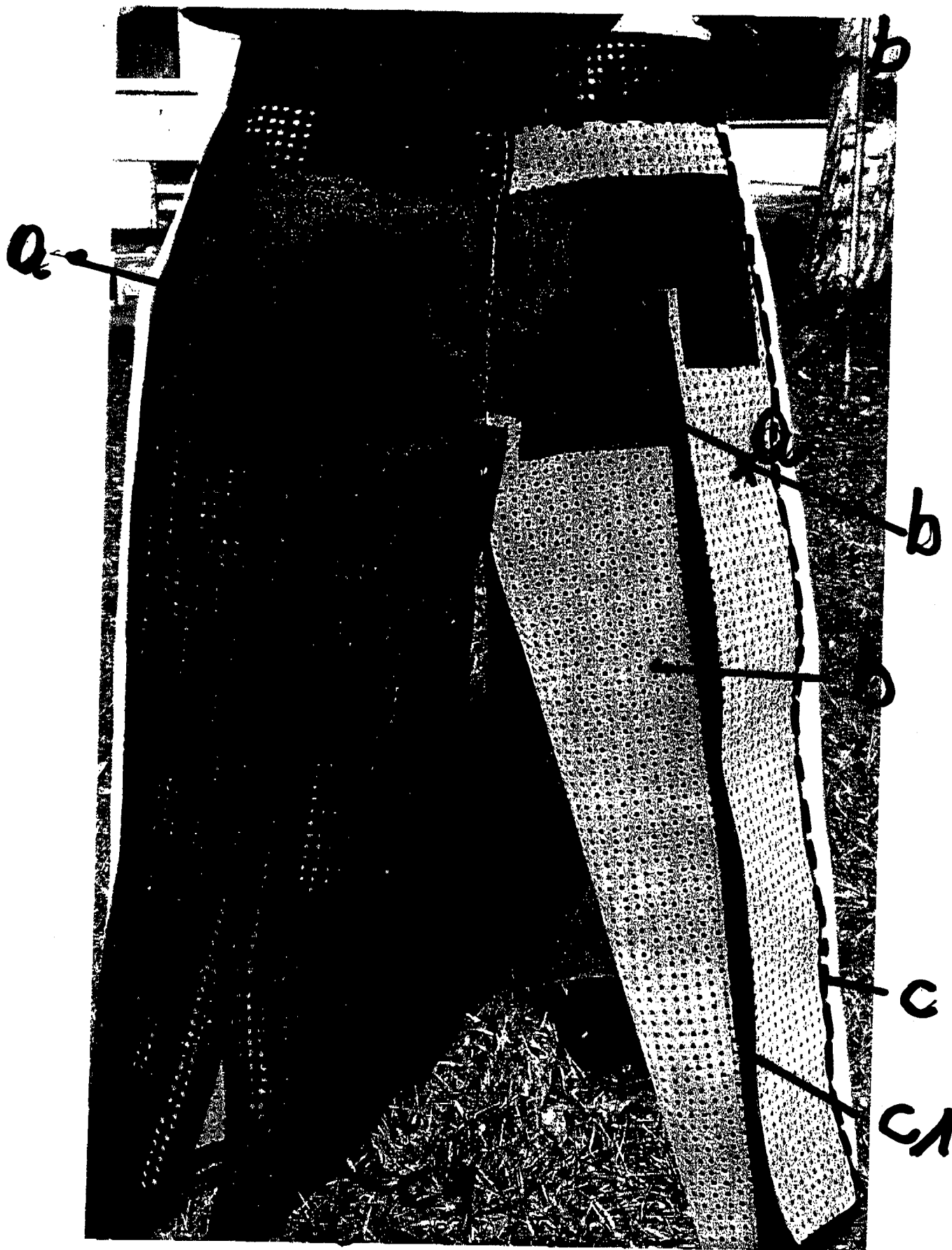
005094

Fig. 4 vo



005094

Fig 4 rü



Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß IPC:
A41D 27/28 (2006.01)

Klassifikation des Anmeldungsgegenstands gemäß CPC:
A41D 27/28 (2013.01)

Recherchierter Prüfstoff (Klassifikation):
A41D

Konsultierte Online-Datenbank:
EPODOC; WPI; TXTnn;

Dieser Recherchenbericht wurde zu den am **09.11.2010** eingereichten Ansprüchen **1-6** erstellt.

Kategorie ¹⁾	Bezeichnung der Veröffentlichung: Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur soweit erforderlich	Betreffend Anspruch
X	DE 8530277 U1 (SAUER) 06. Februar 1986 (06.02.1986) Fig.1; Ansprüche 1,2; Seite 1, Zeile 8-25;	1-6

Datum der Beendigung der Recherche:
04.06.2014

Seite 1 von 1

Prüfer(in):

HUBER Josef

¹⁾ **Kategorien** der angeführten Dokumente:

- X** Veröffentlichung **von besonderer Bedeutung**: der Anmeldungsgegenstand kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden.
- Y** Veröffentlichung **von Bedeutung**: der Anmeldungsgegenstand kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren weiteren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese **Verbindung für einen Fachmann naheliegend** ist.

- A** Veröffentlichung, die den allgemeinen **Stand der Technik** definiert.
- P** Dokument, das von **Bedeutung** ist (Kategorien **X** oder **Y**), jedoch **nach dem Prioritätstag** der Anmeldung veröffentlicht wurde.
- E** Dokument, das **von besonderer Bedeutung** ist (Kategorie **X**), aus dem ein „**älteres Recht**“ hervorgehen könnte (früheres Anmeldedatum, jedoch nachveröffentlicht, Schutz ist in Österreich möglich, würde Neuheit in Frage stellen).
- &** Veröffentlichung, die Mitglied der selben **Patentfamilie** ist.

Ermittelte Messergebnisse der perforierten, beflockten Folie:

Dicke der Folie im unbeflocktem Zustand: 1,16 mm

Dicke der Folie im beflockten Zustand: 2,0 - max. 3mm

Durchmesser des kreisrunden Loches: 4,5-5,5 mm

Abstand von Perforierung zu Perforierung: 10 mm

Schutzansprüche:

Bekleidung; vorzugsweise in Form einer Schießjacke und/oder Schießhose

1) dadurch gekennzeichnet, dass:

Schießjacke und Schießhose, (Fig.3, 4, vo, rü) zum weitaus flächenmäßig überwiegenden Teil (mehr als 70 %) aus einer textilverstärkten Kunststofffolie (Verbundmaterial) besteht, (Fig.1), welche im unperforierten Zustand eine höhere Steifigkeit aufweist, als es die ISSF –Regeln) (EDITION 2009 (Second printing, 01/2010) IN FORCE AS FROM 1st JANUARY 2009) zulassen.

2) Bekleidung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass:

Diese textilverstärkte Kunststofffolie im unbeflockten oder unfolierten Zustand aus mindestens 3 Lagen besteht und nach Beflockung oder Folierung und Perforierung derselben (Fig.2) die Anforderungen der nationalen und internationalen Richtlinien (ISSF) (EDITION 2009 (Second printing, 01/2010) IN FORCE AS FROM 1st JANUARY 2009) bezüglich Dicke und Steifigkeit erfüllt werden.

3) Bekleidung nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, dass:

durch die Verwendung des perforierten, beflockten oder folierten Verbundmaterials (Folie) neben einer optimierten, ausreichenden Stützfunktion eine optimale Atmungsaktivität (Durchlüftung) der Schießbekleidung (Jacke, Hose Fig.3,4 vo, rü) gewährleistet ist, sowie ein Quellen des Materials durch Feuchtigkeit und Schweiß hintangehalten wird.

4) Bekleidung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass:

die dem Körper zugewandte Seite des Verbundmaterials mit Stoffen, wie z.B. textilen Erzeugnissen, Folien oder Scherstaub, mit applizierten Silberfäden (Silberionen) ausgerüstet wurde, um die durch Schweißbildung erhöhte Gefahr der bakteriellen Kontaminierung des Gewandes hintanzuhalten.

5) Bekleidung nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, dass:

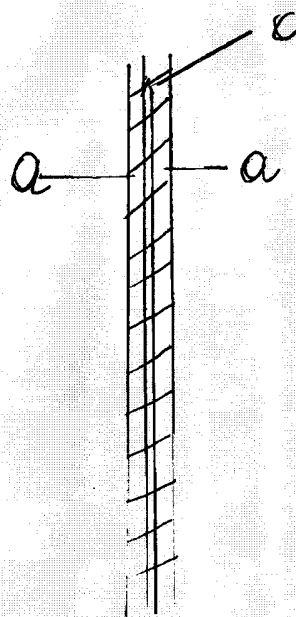
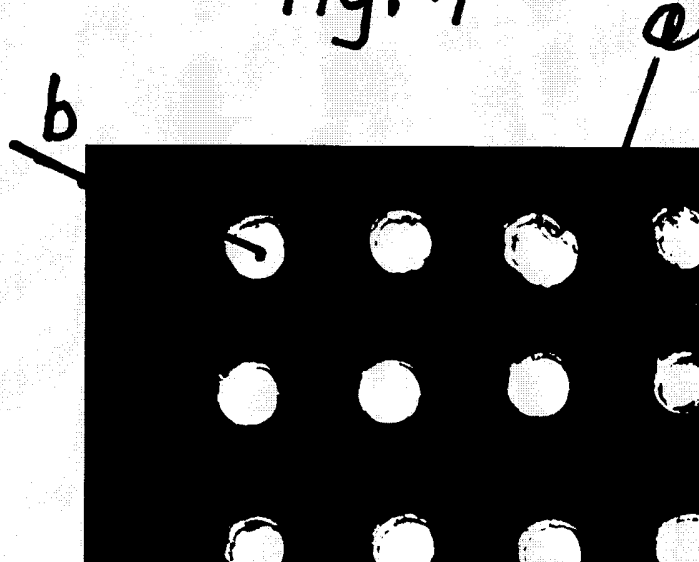
Das Kleidungsstück (Schießjacke und Schießhose) (*Fig.3,4, vo, rü*) durch die Verwendung des perforierten, beflockten oder folierten Verbundmaterials (*Fig.2*) bei Temperaturen unter 20°C (um 15°C) keine Erhöhung der Steifigkeitswerte aufweist, die aufgrund der geltenden Bestimmungen (ISSF-Regeln), (EDITION 2009 (Second printing, 01/2010) IN FORCE AS FROM 1st JANUARY 2009) eine Verwendung der Schießbekleidung bei Wettkämpfen ausschließt.

6) Bekleidung nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, dass:

Die Bekleidung (Schiessjacke, Schießhose), (*Fig.3,4, vo, rü*) durch Zuschneiden und Zusammenfügen des beflockten oder folierten, perforierten Verbundmaterials (*Fig.2*) durch nähen, schweißen oder Kleben der Teile unter Einbindung von gewebten Bändern, Zipp- und Klettverschlüssen (Bund etc), Leder-(Kunstleder)teilen im Schritt, sowie rutschfesten, kautschuk- oder kunststoffbeschichteten Verstärkungsteilen im Bereich der Ellenbogen, Kniegelenke und im Bereich des Gesäßes fertig gestellt wird. (*Fig.3,4 vo, rü*)

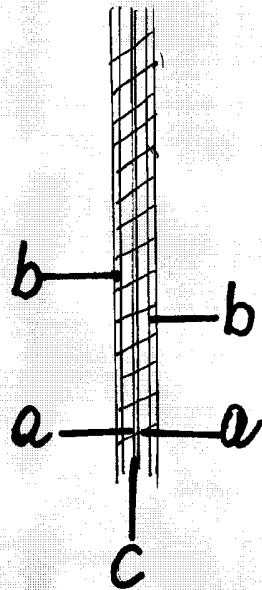
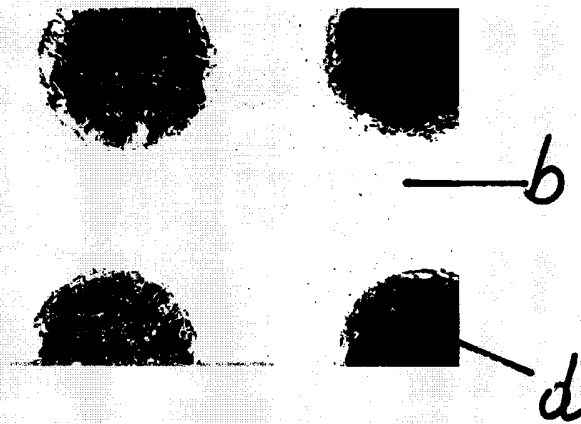
011818

Fig. 1



011816

Fig. 2



011816

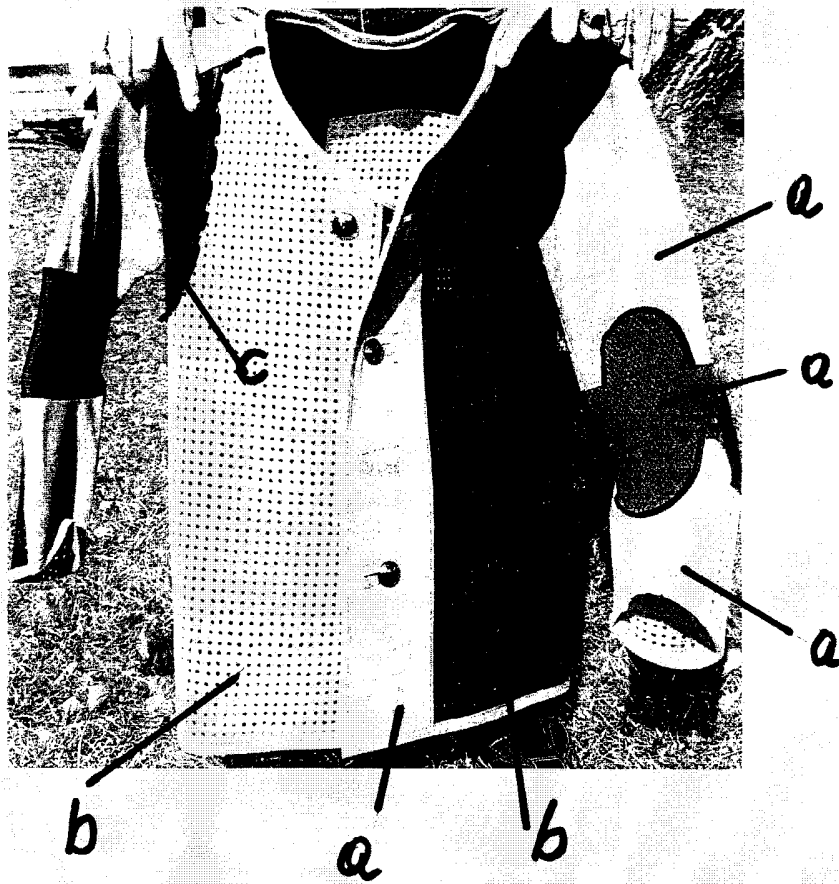


Fig 3vo

011816



Fig 3 rü

011816

Fig 4 rü



011816

Fig. 4 vo

