

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①1 N° de publication : **2 917 879**
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

②1 N° d'enregistrement national : **07 55978**

⑤1 Int Cl⁸ : **G 09 F 15/02 (2006.01), B 32 B 37/10, A 44 B 18/00,
D 04 H 13/00**

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 22.06.07.

③0 Priorité :

④3 Date de mise à la disposition du public de la
demande : 26.12.08 Bulletin 08/52.

⑤6 Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du
présent fascicule*

⑥0 Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑦1 Demandeur(s) : *PRISMAFLEX INTERNATIONAL
Société anonyme* — FR.

⑦2 Inventeur(s) : DELMOTTE JEAN PHILIPPE et BIHR
ERIC.

⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire(s) : CABINET LAURENT ET CHARRAS.

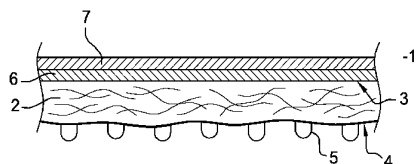
⑤4 **COMPLEXE TEXTILE, PANNEAU COMMUNIQUANT ET PROCEDE DE FABRICATION DU COMPLEXE
TEXTILE.**

⑤7 Complexe textile (1) destiné à être rapporté sur un
support (11) de panneau communiquant.

Il se caractérise en ce qu'il comporte:

- une première couche comportant une nappe textile
non tissée (2), une première face (3) de ladite nappe textile
(2) étant calandree et une seconde face (4) comportant des
boucles (5) destinées à coopérer avec une bande autoa-
grippante munie de crochets;

- une seconde couche (7) formée par une encre d'im-
pression déposée sur ladite première couche en regard de
la première face (3) de la nappe textile (2).



FR 2 917 879 - A1



COMPLEXE TEXTILE, PANNEAU COMMUNIQUE ET PROCEDE DE FABRICATION DU COMPLEXE TEXTILE.

5 **DOMAINE TECHNIQUE**

L'invention se rapporte au domaine des décors muraux pouvant être appliqués sur un support, tel du papier peint pour habiller une paroi. De tels décors muraux sont généralement vendus en grande distribution et achetés directement par des particuliers
10 désireux de modifier l'ambiance et la décoration de l'intérieur de leur habitation.

Cette invention appartient également au domaine des affiches permettant notamment de communiquer un message publicitaire et plus particulièrement au domaine du maintien en position d'une affiche sur un support de panneau d'affichage. De telles
15 affiches sont généralement réalisées dans un matériau textile qui peut être enduit ou non, et sont rapportées sur le support du panneau d'affichage par différents procédés et notamment par collage ou par la mise sous tension des lisières de l'affiche par ajout d'un jonc coopérant avec une gorge solidaire du panneau.

20 Dans la suite, le terme d'affiche désignera aussi bien un décor mural intérieur, tel du papier peint ou un poster et un moyen permettant de communiquer un message publicitaire. Le terme support de panneau communicant désigne quant à lui la paroi ou le cadre sur lequel l'affiche est rapportée.

25 **ART ANTERIEUR**

De façon générale, les affiches sont réalisées en papier et sont collées sur une paroi ou un support. Préalablement à leur collage, elles sont stockées et transportées pliées ou roulées, ce qui peut entraîner la présence de plis disgracieux à la surface de l'affiche. Par
30 ailleurs, ce procédé de collage nécessite une grande habileté de la personne qui doit mettre en position l'affiche sur le panneau d'affichage ou sur la paroi. En effet, l'affiche peut se présenter sous forme de plusieurs feuilles juxtaposées ayant chacune pour dimensions 2x1.5m ou encore de laies roulées de 0.5m de large. Il est ainsi fréquent que

des affiches soient endommagées ou restent mal positionnées sur leur support ou parois lors de la pose selon ce procédé de collage.

Il est également connu d'utiliser une affiche formée par une toile de tissu enduit rapportée sur un support de panneau d'affichage. Dans ce cas, il est possible de placer un jonc périphérique au niveau des lisères de l'affiche puis d'insérer ce jonc à l'intérieur d'une gorge du panneau pour mettre la toile sous tension. Cependant, une telle affiche est complexe à réaliser puisqu'elle ne permet pas une importante tolérance au niveau, d'une part, des cotes de confection de la toile, et d'autre part, de la mise en position du jonc sur les lisères de la toile.

Ainsi, le but de l'invention est de fournir un complexe textile, pour notamment former une affiche repositionnable sur un support si une erreur de mise en place survient.

Un autre objectif est d'éviter la présence de plis à la surface de l'affiche même lorsque celle-ci est conditionnée pliée avant d'être positionnée sur le support de panneau d'affichage.

Elle doit ne pas nécessiter une opération de confection et permettre à toute personne d'en réaliser son positionnement sur un support de panneau communiquant.

EXPOSE DE L'INVENTION

L'invention concerne donc un complexe textile destiné à être rapporté sur un support de panneau communiquant.

Selon l'invention, ce complexe textile se caractérise en ce qu'il comporte :

- une première couche comportant une nappe textile non tissée, une première face de cette nappe textile étant calandree et une seconde face comportant des boucles destinées à coopérer avec une bande autoagrippante munie de crochets ;
- une seconde couche formée par une encre d'impression déposée sur la première couche en regard de la première face de la nappe textile.

Autrement dit, ce complexe textile est formé par une superposition de deux couches de matériaux différents. La première couche sert de support à la deuxième couche déposée selon un procédé de pulvérisation de jet d'encre ou de sublimation notamment. A titre d'exemple, des encres UV peuvent être utilisées et être directement déposées sur la face calandree de la nappe textile.

La première couche comporte donc une nappe textile non tissée comportant des boucles sur l'une de ses faces de manière à réaliser un assemblage de type boucles et crochets et assurer le maintien en position de l'affiche sur un support de panneau d'affichage ou une paroi. Un tel complexe textile comporte donc des boucles réparties sur toute la surface de l'une de ses faces, ce qui permet de simplifier les opérations de mise en place d'une affiche de part l'absence de colle, mais également les opérations de confection d'une telle affiche puisqu'il n'est pas nécessaire de rapporter une bande auto-agripante munie de boucles ou de crochets sur l'une de ses faces. .

Par ailleurs, un tel complexe textile comporte une élasticité intrinsèque lui permettant d'être posé avec une légère tension pour avoir un rendu exempt de plis. La découpe de ce complexe peut être réalisée à l'aide d'une paire de ciseaux ou d'un cutter ne générant que très peu d'effilochage au niveau des lisières de la nappe textile.

Avantageusement, la première couche peut comporter un apprêt déposé sur la première face calandree de la nappe textile. Dans ce cas, la deuxième couche est déposée sur l'apprêt recouvrant la nappe textile. Un tel apprêt peut se présenter de différentes manières et notamment sous la forme d'une couche d'enduction ou de particules pulvérisées mais également sous la forme d'un film contrecollé sur la nappe textile.

En pratique, la nappe textile peut être formée dans un feutre composé de filaments de polyester aiguilletés. Ainsi, la nappe textile comporte des boucles formées de filaments de polyester. La consolidation de ce feutre peut notamment être réalisée mécaniquement au moyen d'aiguilles.

Selon un mode de réalisation particulier, l'apprêt peut comporter une base acrylique et/ou polyuréthane. Un tel matériau permet de conférer au complexe textile des qualités d'infroissabilité, notamment dues à l'élastomère contenu dans cet apprêt. Ainsi, la nappe textile non tissée présente une élasticité permettant de ne pas mémoriser les plis, et donc
5 permet au complexe textile d'être livré plié.

Par ailleurs, cet apprêt permet de conférer une bonne imprimabilité notamment en jet d'encre à base de solvants.

10 L'invention concerne également un panneau communiquant qui se caractérise en ce qu'il comporte un complexe textile tel que précédemment décrit qui est rapporté sur un support équipé d'au moins une bande autoagrippante munie de crochets coopérant avec les boucles de la seconde face de la nappe textile.

15 En d'autres termes, le panneau communiquant comporte un support qui peut être plan, concave, convexe ou de forme quelconque sur lequel des bandes autoagrippantes sont rapportées de manière à autoagripper le complexe textile comportant des boucles sur l'une de ses faces. La bande autoagrippante peut être solidarisée avec le support de
20 panneau communiquant par différents moyens ou techniques de solidarisation et notamment par collage, cloutage, agrafage, couture, soudure.

Un tel panneau communiquant permet ainsi d'effectuer notamment des changements de décoration intérieure ou de campagnes publicitaires très rapidement et n'endommage pas l'affiche une fois démontée du support. Elle peut donc être
25 repositionnée sur un autre support ultérieurement.

L'invention concerne également le procédé de fabrication d'un complexe textile destiné à être rapporté sur un support de panneau communiquant.

30 Selon l'invention, ce procédé de fabrication se caractérise en ce qu'il comporte les étapes consistant à :

- calandrer une première face d'une nappe textile non tissée formant un élément d'une première couche, une seconde face de la cette nappe textile comportant des boucles destinées à coopérer avec une bande autoagrippante munie de crochets ;
- déposer une encre d'impression formant une seconde couche sur la première
5 couche en regard de la première face de la nappe textile.
- .

Autrement dit, le procédé de fabrication consiste à utiliser une nappe textile non tissée, à calandrer l'une de ses faces puis à déposer une encre d'impression directement
10 ou indirectement sur la face calandree. L'autre face conserve l'aspect du non tissé et présente des boucles destinées à former un assemblage du type boucles et crochets avec une bande autoagrippante munie de crochets.

Avantageusement, le procédé peut comporter une étape consistant à déposer un
15 apprêt sur la première face calandree de la nappe textile et formant un autre élément de la première couche. Dans ce cas, on dépose successivement sur la nappe textile un apprêt puis une encre d'impression. Une telle encre peut notamment être type solvant.

Selon un mode réalisation particulier, l'étape de calandrage de la première face de la
20 nappe textile est effectuée à chaud. Pour cela, la nappe textile se déplace en roulant sans glisser au contact de rouleaux permettant de maintenir sous tension la nappe textile lors du contact avec le rouleau de calandrage chauffé.

En pratique, le procédé de fabrication peut comporter une étape consistant à
25 découper au moins une lisière de la nappe textile.

Autrement dit, le découpage des lisières de la nappe textile peut être effectué pendant le process de fabrication du complexe textile de manière à éviter la présence de filaments orientées aléatoirement au niveau des lisières de la nappe textile.

30

Selon un mode de réalisation particulier, la découpe de la lisière peut être effectuée préalablement à l'étape de dépôt de l'encre d'impression. En effet, la présence de

filaments au niveau des lisières pourrait gêner les têtes d'impression lors de la troisième étape du procédé consistant à déposer une encre d'impression sur l'apprêt.

5 Avantageusement, la découpe de la lisière peut être effectuée à chaud. De cette manière, les filaments au niveau de la lisière de la nappe textile sont collés les uns aux autres et n'émergent pas du plan défini par la nappe textile non tissée.

DESCRIPTION SOMMAIRE DES FIGURES

10 La manière de réaliser l'invention ainsi que les avantages qui en découlent ressortiront bien du mode de réalisation qui suit, à l'appui des figures annexées, dans lesquelles :

 la figure 1 est une vue en coupe transversale d'un complexe textile conforme à l'invention ;

15 la figure 2 est une vue de face d'un panneau d'affichage équipé d'un complexe textile conforme à l'invention.

MANIERE DE REALISER L'INVENTION

20 Comme déjà évoqué, l'invention concerne un complexe textile et un panneau d'affichage équipé d'un tel complexe.

 Tel que représenté à la figure 1, le complexe textile **1** comporte une première couche formée par une nappe textile non tissée **2** tel que du feutre notamment. Une première face **3** de cette nappe textile **2** est calandree à chaud puis peut être recouverte
25 d'un apprêt **6**, puis d'une seconde couche **7** formée par une encre d'impression.

 Une seconde face **4** de la nappe textile **2** comporte quant à elle des boucles **5** permettant de réaliser un assemblage de type boucles et crochets avec une bande
30 autoagrippante munie de crochets.

 Tel que représenté à la figure 2, l'invention concerne également un panneau communiquant **10**. Un tel panneau comporte un support **11** équipé d'au moins une bande

autoagrippante **12**. Dans la variante représentée, cette bande équipe la bordure du support **11** de manière à réaliser la mise sous tension du complexe textile **1** sur toute sa surface. Tel que représenté, le complexe textile **1** est positionné sur le support **11** et est maintenu automatiquement en position au moyen de la bande autoagrippante **12** munie de crochets et coopérant avec les boucles **5** du complexe textile **1**.

Il ressort de ce qui précède qu'un complexe, un panneau d'affichage et un procédé de fabrication du complexe textile conformes à l'invention, comportent de multiples avantages et notamment :

- 10 - le complexe présente une élasticité permettant de le positionner sous tension sur un support de panneau d'affichage ;
- le complexe textile est infroissable, ce qui lui permet d'effectuer son transport et son conditionnement plié ;
- le complexe comporte une opacité permettant de masquer les irrégularités du support sur lequel il est fixé ;
- 15 - il est facile à découper à l'aide d'une paire de ciseaux ou d'un cutter notamment ;
- il ne nécessite pas de confection après impression, si ce n'est une mise à la cote approximative ;
- 20 - la pose de ce complexe est très facile et à la portée de toute personne ;
- il peut être traité au feu et notamment selon la classe M1 en fonction des matériaux utilisés ;
- il permet de travailler aisément des grandes laizes de 3 à 5m donc de réduire considérablement le nombre de raccords à la pose pour des grandes surfaces, et
- 25 de traiter la plupart des tailles pratiquées en une seule pièce.

REVENDICATIONS

1. Complexe textile (1) destiné à être rapporté sur un support (11) de panneau communiquant **caractérisé en ce** qu'il comporte :
- 5 – une première couche comportant une nappe textile non tissée (2), une première face (3) de ladite nappe textile (2) étant calandree et une seconde face (4) comportant des boucles (5) destinées à coopérer avec une bande autoagrippante munie de crochets ;
- une seconde couche (7) formée par une encre d'impression déposée sur ladite
- 10 première couche en regard de la première face (3) de la nappe textile (2).
2. Complexe textile selon la revendication 1, caractérisé en ce que la première couche comporte un apprêt (6) déposé sur ladite première face (3) calandree de la nappe textile (2).
- 15
3. Complexe textile selon la revendication 1, caractérisé en ce que la nappe textile (2) est formée dans un feutre composé de filaments de polyester aiguilletés.
4. Complexe textile selon la revendication 2, caractérisé en ce que l'apprêt (6)
- 20 comporte une base acrylique et/ou polyuréthane.
5. Panneau communiquant (10) caractérisé en ce qu'il comporte un complexe textile (1) selon la revendication 1 rapporté sur un support (11) équipé d'au moins une bande autoagrippante (12) munie de crochets coopérant avec les boucles (5) de la seconde
- 25 face (4) de la nappe textile (2).
6. Procédé de fabrication d'un complexe textile (1) destiné à être rapporté sur un support (11) de panneau communiquant **caractérisé en ce** qu'il comporte les étapes consistant à :
- 30 – calandrer une première face (3) d'une nappe textile non tissée (2) formant un élément d'une première couche, une seconde face (4) de ladite nappe textile (2) comportant des boucles (5) destinées à coopérer avec une bande autoagrippante (12) munie de crochets ;

- déposer une encre d'impression (7) formant une seconde couche sur ladite première couche en regard de la première face (3) de la nappe textile (2).

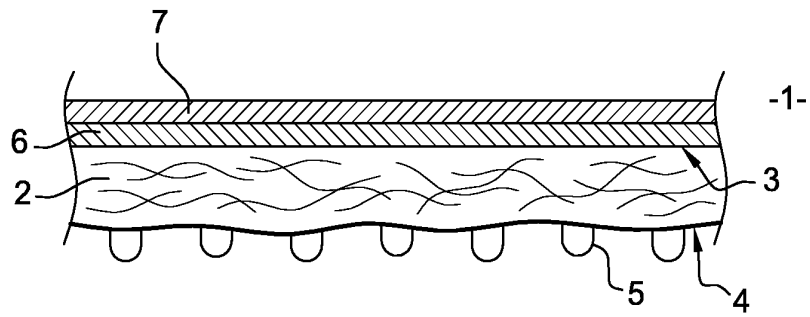
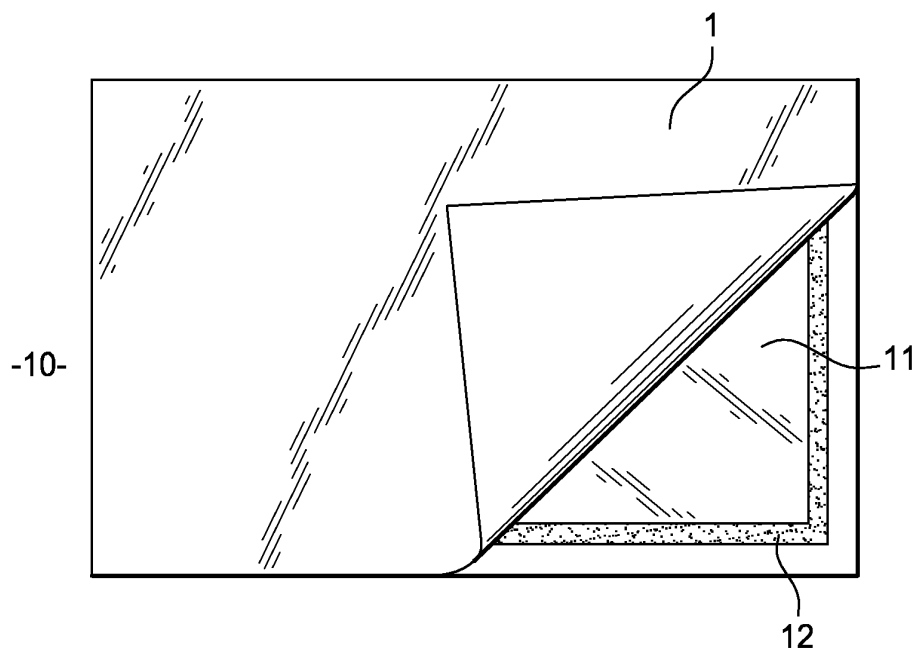
5 7. Procédé de fabrication selon la revendication 6, caractérisé en ce qu'il comporte une étape consistant à déposer un apprêt (6) sur ladite première face calandree (3) de la nappe textile (2) et formant un autre élément de la première couche.

10 8. Procédé de fabrication selon la revendication 6, caractérisé en ce que l'étape de calandrage de la première face (3) de la nappe textile (2) est effectuée à chaud.

9. Procédé de fabrication selon la revendication 6, caractérisé en ce qu'il comporte une étape consistant à découper au moins une lisière de la nappe textile (2).

15 10. Procédé de fabrication selon la revendication 9, caractérisé en ce que la découpe de la au moins une lisière est effectuée préalablement à l'étape de dépôt de l'encre d'impression (7).

1/1

**Fig. 1****Fig. 2**

**RAPPORT DE RECHERCHE
PRÉLIMINAIRE**

établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement
national

FA 694748
FR 0755978

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
Y	FR 2 823 357 A1 (CHENEL GUY G [FR]) 11 octobre 2002 (2002-10-11)	1-10	G09F15/02 A44B18/00 D04H13/00
Y	* abrégé * * page 1, ligne 1 - ligne 4 * * page 3, ligne 6 - ligne 13 * * page 4, ligne 4 - page 5, ligne 9 * * page 7, ligne 13 - page 8, ligne 4 * * page 10, ligne 33 - page 9, ligne 10 * * figures 4-10 *	1-10	
Y	----- EP 1 376 517 A (APLIX SA [FR]) 2 janvier 2004 (2004-01-02) * abrégé * * alinéa [0026] - alinéa [0030] * * figures 1-3 *	1-10	
Y	----- GB 970 648 A (WILLIAM GRAY HORTON) 23 septembre 1964 (1964-09-23) * colonne 1, ligne 8 - colonne 2, ligne 2 * * page 2, colonne 1, ligne 1 - ligne 46 *	1-10	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (IPC)
			G09F D04H A44B
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
18 février 2008		Pierron, Christophe	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS		T : théorie ou principe à la base de l'invention	
X : particulièrement pertinent à lui seul		E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure	
Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un		à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date	
autre document de la même catégorie		de dépôt ou qu'à une date postérieure.	
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 PRÉLIMINAIRE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET FRANÇAIS NO. FR 0755978 FA 694748**

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche préliminaire visé ci-dessus.

Les dits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du 18-02-2008

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets, ni de l'Administration française

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
FR 2823357	A1	11-10-2002	AUCUN
EP 1376517	A	02-01-2004	CA 2429900 A1 25-12-2003 FR 2841365 A1 26-12-2003 US 2003233777 A1 25-12-2003
GB 970648	A	23-09-1964	AUCUN