

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 928 072**

51 Int. Cl.:

A41C 5/00 (2006.01)

B29C 51/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **25.11.2020** E 20209697 (0)

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **06.07.2022** EP 3827680

54 Título: **Procedimiento para fabricar un artículo de ropa interior, en particular, un sujetador**

30 Prioridad:

26.11.2019 IT 201900022143

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

15.11.2022

73 Titular/es:

**CALZEDONIA S.P.A. (100.0%)
Via Portici Umberto Primo, 5/3
37018 Malcesine (VR), IT**

72 Inventor/es:

TASSINARI, GIORGIO

74 Agente/Representante:

ISERN JARA, Jorge

ES 2 928 072 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Procedimiento para fabricar un artículo de ropa interior, en particular, un sujetador

5 La presente invención se refiere a un procedimiento para fabricar una prenda de ropa interior, en particular un sujetador.

Obviamente, un artículo de este tipo debe tener en general buenas características de elasticidad para poder garantizar un alto nivel de comodidad para la persona que lo usa, evitando molestias o incluso irritaciones en la piel.

10 Para obtener el grado de elasticidad deseado, normalmente se utilizan tiras de tejido elástico que, sin embargo, generalmente no pueden garantizar resultados óptimos en términos de comodidad y evitar, por ejemplo, la formación de marcas en la piel debido a la presión que generan dichos elásticos.

15 Una alternativa, particularmente en el caso de sujetadores formados por dos capas de tejido superpuestas, podría consistir en la utilización de elementos de silicona que actúen tanto como elemento elástico, como elemento de unión de las dos capas de tejido.

20 Sin embargo, a menudo se opone a la silicona, ya que puede ser perjudicial para la salud. Además, el uso de elementos de silicona causaría problemas en la etapa final de termoformado del sujetador para darle la forma definitiva requerida desde el punto de vista estético y de portabilidad. De hecho, el termoformado suele realizarse a temperaturas cercanas a los 200°C, lo que implicaría un riesgo de fusión del material de silicona y el consiguiente deterioro del artículo.

25 Un objeto general de la presente invención es superar los inconvenientes antes mencionados proporcionando un procedimiento para fabricar una prenda de ropa interior, en particular un sujetador, que no requiere elásticos para alcanzar las características de portabilidad requeridas.

30 Otro objeto de la presente invención es proporcionar un procedimiento para fabricar un sujetador que no contenga materiales de silicona. El documento EP1123666A2 divulga un procedimiento para fabricar un artículo de ropa interior, en particular un sujetador, utilizando poliuretano termoadhesivo.

35 En vista de tal objeto, se ha pensado, de acuerdo con la invención, realizar un procedimiento para fabricar un artículo de ropa interior, en particular un sujetador, que comprendiendo los pasos de:

- proporcionar una primera capa de tejido, diseñada para realizar la capa exterior del artículo de ropa interior, cortada de acuerdo con una forma que se corresponde sustancialmente con la proyección plana del artículo de ropa interior estirado;
- proporcionar una segunda capa de tela, diseñada para realizar la capa interna del artículo de ropa interior, cortada de acuerdo con una forma que se corresponde sustancialmente con la proyección plana del artículo de ropa interior estirado;
- proporcionar un tercer material de película, diseñado para realizar elementos de unión permanentes entre la primera capa de tela y la segunda capa de tela en el artículo de ropa interior terminado, dicho tercer material de película se corta para formar al menos una porción central bajo el pecho, un par de porciones superiores destinadas a estar dispuesto en correspondencia con los tirantes del sujetador y un par de porciones laterales destinadas a disponerse en correspondencia con los lados del sujetador, y siendo dicho tercer material de película una película de poliuretano termoadhesiva "sin silicona";
- rociar dicha primera capa de tejido, en su lado destinado a orientarse hacia la segunda capa de tejido, con un pegamento de poliuretano "termofusible" reactiva, capaz de reactivarse una sola vez, por calentamiento, dentro de un período de tiempo de reactivación de al menos 3 días desde la aplicación, preferentemente dentro de los 5 días siguientes a la solicitud;
- aplicar las porciones de película de poliuretano termoadhesiva antes mencionadas en posición sobre el lado de la segunda capa de tela destinada a hacer frente a la primera capa de tela y termosellar dichas porciones sobre dicha segunda capa de tela mediante prensado en caliente;
- superponer dichas capas de tela primera y segunda, con el lado de la primera capa de tela cubierto con pegamento de poliuretano reactivo orientado hacia la segunda capa de tela y las porciones de película de poliuretano termoadhesiva aplicadas a la segunda capa de tela orientado hacia la primera capa de tela;
- dentro de dicho período de reactivación del pegamento de poliuretano "termofusible" reactiva, unir, mediante prensado en caliente, las dos capas de tejido cortadas de acuerdo con las formas respectivas, con las porciones de película de poliuretano termoadhesiva antes mencionadas interpuestas entre estas, reactivando la cola de poliuretano reactiva para llevarla temporalmente a una fase líquida, apta para penetrar a través de las fibras de los tejidos a unir, y desencadenando posteriormente un procedimiento de reticulación químico para solidificarlo definitivamente para la fijación definitiva y permanente de las piezas;
- al final del procedimiento de reticulación del pegamento de poliuretano, termoconformar el artículo de ropa interior de acuerdo con la forma deseada;

- aplicar tirantes, ganchos, etiquetas y otros accesorios posibles para la terminación final del artículo de ropa interior.

5 Para aclarar la explicación de los principios innovadores de la presente invención y las ventajas de los mismos con respecto a la técnica anterior, se describirá a continuación una posible realización ilustrativa que aplica dichos principios, con la ayuda de los dibujos adjuntos. En los dibujos:

La Figura 1 representa una vista del perfil en planta de la primera capa de tela conformada antes del montaje.

La Figura 2 representa una vista del perfil en planta de la segunda capa de tela conformada antes del montaje.

10 La Figura 3 representa una vista en planta de los diversos elementos utilizados para conectar las dos capas de tejido conformado que componen el sujetador.

La Figura 4 representa una vista en planta de la segunda capa de tejido conformado, con los elementos de conexión antes mencionados aplicados antes de unirse con la primera capa de tejido conformado.

15 La Figura 5 representa una vista en planta de las dos capas de tejido conformado superpuestas entre sí con los citados elementos de unión interpuestos, cubiertos por una lámina de papel protector antes de la unión en caliente de los distintos componentes.

La Figura 6 representa una vista en planta del artículo de ropa interior con las dos capas de tejido montadas, antes de la operación de recorte de los bordes sobrantes.

20 El sujetador según el procedimiento de fabricación de acuerdo con la invención es del tipo compuesto por dos capas de tejido superpuestas, una exterior, con funciones estrictamente estéticas, y una interior adaptada para asegurar unas elevadas características de comodidad y portabilidad para quien lo lleva.

25 El procedimiento de fabricación de un artículo de ropa interior de acuerdo con la invención prevé en primer lugar proporcionar una primera capa de tejido 11, diseñada para realizar la capa exterior del sujetador, que se corta de acuerdo con una forma 12 correspondiente a la proyección plana del artículo de ropa interior estirada, pero de dimensiones ligeramente superiores respecto a la forma que debe tener el propio artículo una vez terminado.

30 "Proyección plana del artículo estirado" significa en la presente memoria la forma del artículo (o una parte del mismo) estirado sobre un plano. Sustancialmente, tal forma corresponde a la conocida, en el mundo de la sastrería/confección, como un "patrón de papel", es decir, el perfil de acuerdo con el cual es necesario cortar la tela para hacer una prenda.

35 El procedimiento de fabricación de acuerdo con la invención prevé además proporcionar una segunda capa de tela 13, diseñada para realizar la capa interior del sujetador, cortada de acuerdo con una forma 14 que se corresponde sustancialmente a la proyección plana del artículo de ropa interior estirada. La primera capa de tela 11 tendrá por lo tanto unas dimensiones ligeramente mayores con respecto a la segunda capa de tela 13.

40 De acuerdo con los requisitos organizativos específicos del lugar de producción, dichas capas primera y segunda de tejido 11, 13 pueden proporcionarse como tiras continuas o en forma de piezas de tela de dimensiones acabadas. Las Figuras 1 y 2 representan esquemáticamente las tiras o piezas de tela 15, 16 de las que se recortan las formas 12, 14, respectivamente.

45 El tipo de material que constituye dicha primera capa de tejido 11 se seleccionará esencialmente en base a las características estéticas deseadas para el artículo. Por ejemplo, dicho material puede ser seleccionado de entre encaje, tul, microfibra, seda, algodón elástico, etc.

50 El tipo de material que constituye la segunda capa de tejido 13 se seleccionará esencialmente en base a las características deseadas de comodidad y portabilidad para el artículo. Por ejemplo, dicho material puede ser seleccionado de entre microfibra, tul, seda, algodón elástico, etc.

55 El procedimiento de fabricación de acuerdo con la invención prevé además proporcionar un tercer material de película 17, diseñado para realizar elementos de unión permanente entre la primera capa de tejido 11 y la segunda capa de tejido 13 en el artículo de ropa interior acabada.

60 Como se ilustra esquemáticamente en la Figura 3, este tercer material de película 17 se corta en formas adecuadas para formar respectivamente al menos una porción central bajo el pecho 18, un par de porciones superiores 19, 19', destinadas a ser dispuestas en correspondencia con los tirantes del sujetador y un par de porciones laterales 20, 20' destinadas a disponerse en correspondencia con los lados del sujetador.

65 El material de película 17 utilizado para realizar dichos elementos de unión permanente entre la primera capa de tejido 11 y la segunda capa de tejido 13 es un material de película de poliuretano termoadhesiva "sin silicona".

Ventajosamente, se utilizan dos pesos diferentes de dicha película de poliuretano termoadhesiva: un primer material, denominado "pesado", para realizar la parte inferior del pecho central 18 y las porciones superiores de los tirantes

19, 19', y un segundo material, denominado "ligero", para realizar las porciones laterales 20, 20' de menor grosor y peso por metro cuadrado que el anterior.

Más particularmente, para dicha película de poliuretano termoadhesiva "pesada", se puede utilizar una película que tiene un grosor de 180 μm y un peso de 210 g/m^2 y para la película ligera de poliuretano termoadhesivo se puede utilizar una película con un grosor de 75 μm y un peso de 90 g/m^2 .

Por ejemplo, para estos dos tipos de material de poliuretano termoadhesivo, se han encontrado óptimas las películas fabricadas por la empresa FaitPlast, conocidas como "Easy-Tech 1381" y "Easy-Tech 897", respectivamente.

De acuerdo con las características de funcionamiento de la planta de producción, puede haber simultáneamente el suministro, la preparación y el corte de la primera y segunda capas de tejido 11, 13 y de la película de poliuretano termoadhesiva 17, o puede preverse un orden secuencial específico, mientras que permanece dentro del ámbito de los principios innovadores de la presente invención.

El procedimiento de fabricación de acuerdo con la invención comprende además rociar dicha primera capa de tejido 11, en su lado interior (es decir, el destinado a orientarse hacia la segunda capa de tejido 13), con un pegamento de poliuretano (PUR) reactiva "termofusible", capaz de reactivarse una sola vez, por calentamiento, dentro de un período de tiempo de reactivación de al menos 3 días desde la aplicación, preferentemente dentro de los 5 días desde la aplicación.

La aplicación del pegamento sobre el tejido se realiza en caliente, a unos 140 °C, para que se encuentre en estado líquido. Transcurridos unos 30 segundos, este pegamento extendido sobre el tejido pasará al estado sólido, estado que se mantendrá hasta la posterior reactivación del mismo. Para este propósito, se ha encontrado que es particularmente ventajoso el uso de un pegamento de poliuretano reactivo fabricado por la compañía Kleiberit y conocido como "Kleiberit 900.7.9967".

De acuerdo con las características operativas de la planta de producción, el pegamento se puede aplicar a la primera capa de tela 11 antes o después de cortar la tela de acuerdo con la forma 12.

El procedimiento de fabricación de acuerdo con la invención prevé además la aplicación de las partes centrales bajo el pecho 18, las porciones superiores de los tirantes 19, 19' y las porciones laterales 20, 20', hechas de película de poliuretano termoadhesiva 17, en la posición correcta en el lado interior (es decir, el destinado a orientarse hacia la primera capa de tela 11) de la segunda capa de tela 13, como se muestra en la Figura 4, y termosellando dichas partes sobre la capa de tela 13 usando una prensa caliente durante unos 15-20 segundos, preferentemente 16 segundos, a una temperatura de aproximadamente 160 °C.

Una vez fijadas dichas porciones 18, 19, 19', 20, 20' a la capa de tejido 13, se retira el soporte de protección de la película de poliuretano termoadhesiva 17, como bien sabe el experto en la técnica, dejando únicamente la parte elástica de la película de poliuretano 17 acoplada a dicha capa de tejido 13.

Después de realizar las operaciones descritas hasta aquí, y sin embargo dentro del período en el que dicho pegamento de poliuretano reactivo "termofusible" aún es reactivable, la unión de las dos capas de tejido 11, 13 (previamente cortadas de acuerdo con las respectivas formas 12, 14) puede comenzar, con las porciones 18, 19, 19', 20, 20' de película de poliuretano termoadhesiva 17 interpuestas entre estas, hasta la fijación definitiva y permanente de las partes.

Para realizar la etapa de unión de las dos capas de tejido 11, 13, puede ser ventajoso disponer la primera capa de tejido 11, destinada a realizar la capa exterior del sujetador, en un plano con el lado cubierto con pegamento de poliuretano reactivo hacia arriba, haciendo descansar sobre ella la segunda capa de tejido 13, destinada a realizar la capa interna del sujetador, con las porciones de película de poliuretano termoadhesiva 17 vueltas hacia abajo, y cuidando que la forma 14 de dicha segunda capa de tejido 13 encaje en la forma 12 de la primera capa de tela 11.

De esta forma, las porciones 18, 19, 19', 20, 20' de película de poliuretano termoadhesiva 17 quedarán correctamente interpuestas entre las dos capas de tejido 11, 13.

El montaje de las dos capas de tejido 11, 13, con las porciones de película de poliuretano termoadhesiva 17 interpuestas, se cubre entonces ventajosamente con una hoja de papel 21, como se muestra en la Figura 5, cuya función se describirá a continuación.

En este punto, se realiza un prensado en caliente de las dos capas superpuestas de tejido 11, 13. Gracias a las características descritas anteriormente del pegamento utilizado, esta operación puede realizarse en un plazo de 5 días desde la aplicación del propio pegamento.

Para realizar esta operación, el conjunto de capas superpuestas de tejido 11, 13, con las porciones de película de poliuretano termoadhesiva 17 interpuestas y recubiertas con la capa de papel protector 21, se coloca bajo el plano

de una prensa caliente, que somete el material para calentar hasta aproximadamente 120 °C durante al menos 10 segundos.

5 Dicho calentamiento reactiva el pegamento de poliuretano reactivo (PUR) "termofusible", que vuelve nuevamente al estado líquido penetrando a través de las fibras de los tejidos a unir. Esta reacción del pegamento crea inicialmente un primer paso mecánico de 'agarre' y luego inicia un proceso de reticulación química que lo lleva a solidificarse definitivamente, de modo que el pegamento en sí no se puede quitar a menos que sea mecánicamente, rasgando los dos bordes de la tela. La reticulación completa del tipo de pegamento utilizado en el procedimiento de fabricación de acuerdo con la invención tiene lugar en aproximadamente 7 días.

10 La hoja de papel 21 tiene la función de impedir, durante la etapa de calentamiento en la prensa, y la consiguiente licuefacción del pegamento de poliuretano "termofusible", quedando esta última adherida al plano de la prensa en los bordes de la primera capa de tejido 11 excediendo la forma 14 de la segunda capa de tejido 13.

15 Una vez que se ha realizado el prensado en caliente de las dos capas de tela superpuestas 11, 13, se retira la hoja de papel 21 y el artículo de ropa interior aparece como en la Figura 6, con la segunda capa de tela 13 que cubre parcialmente la primera capa de tela 11, con las porciones 18, 19, 19', 20, 20' de película de poliuretano termoadhesiva 17 interpuestas entre las dos capas de tejido 11, 13. Dado que, como se ha visto, la primera capa de tejido 11 está conformada inicialmente con dimensiones ligeramente superiores a las de la segunda capa de tejido 13, el artículo de ropa interior tendrá ahora temporalmente bordes periféricos 22 superiores hechos de dicha primera capa de tejido 11.

25 Una vez transcurridos al menos 7 días desde el prensado en caliente (es decir, el tiempo necesario para asegurar el completo entrecruzamiento del pegamento de poliuretano), se procede al termoformado del artículo para dar al sujetador la forma y tamaño de copas deseadas. Dicho procedimiento es bien conocido por un experto en la técnica y, por lo tanto, no se describirá en la presente memoria en detalle.

30 En este punto, los bordes sobrantes 22 de la primera capa de tejido 11 se recortan (también aquí, de acuerdo con técnicas y métodos conocidos por un experto en la técnica) siguiendo el perfil de la prenda acabada.

Finalmente, es posible proceder a la aplicación de tirantes regulables, corchetes, etiquetas, etc., mediante operaciones normales de costura, para la terminación definitiva de la prenda.

35 En este punto queda claro cómo el procedimiento de fabricación de un artículo de ropa interior de acuerdo con la invención permite obtener una prenda con las mejores características de portabilidad, aunque sin utilizar elásticos ni materiales a base de silicona.

40 Claramente, la descripción anterior de una realización que aplica los principios innovadores de la presente invención se proporciona a modo de ejemplo ilustrativo de tales principios innovadores y, por lo tanto, no debe tomarse como limitante del ámbito de la patente reivindicada en la presente memoria.

45 Por ejemplo, además de las porciones 18, 19, 19', 20, 20' de película termoadhesiva de poliuretano 17 diseñadas para realizar la unión de dos capas de tejido 11, 13, podrían proporcionarse porciones adicionales, en las posiciones apropiadas, en función de las características estéticas y/o funcionales particulares que se deseen o necesiten en cada momento.

Además, la forma de la prenda y los tejidos que la componen también pueden seleccionarse en función de las características específicas deseadas.

50

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para fabricar un artículo de ropa interior, en particular un sujetador, que comprende las etapas de:
- 5 - proporcionar una primera capa de tejido (11), diseñada para realizar la capa exterior del artículo de ropa interior, cortada de acuerdo con una forma (12) que se corresponde sustancialmente con la proyección plana del artículo de ropa interior estirado;
- 10 - proporcionar una segunda capa de tejido (13), diseñada para realizar la capa interior del artículo de ropa interior, cortada de acuerdo con una forma (14) que se corresponda sustancialmente con la proyección plana del artículo de ropa interior estirado;
- 15 - proporcionar un tercer material de película (17), diseñado para realizar elementos de unión permanentes entre la primera capa de tela (11) y la segunda capa de tela (13) en el artículo de ropa interior terminado, dicho tercer material de película (17) se corta para formar al menos una porción central bajo el pecho (18), un par de porciones superiores (19, 19') destinadas a disponerse en correspondencia con los tirantes del sujetador y un par de porciones laterales (20, 20') destinadas a disponerse en correspondencia con los lados del sujetador, y siendo dicho tercer material de película (17) una película de poliuretano termoadhesiva "sin silicona";
- 20 - rociar dicha primera capa de tejido (11), por su cara destinada a orientarse hacia la segunda capa de tejido (13), con un pegamento de poliuretano "termofusible" reactivo, susceptible de reactivarse una sola vez, por calentamiento, dentro de un período de tiempo de reactivación de al menos 3 días desde la aplicación, preferentemente dentro de los 5 días desde la aplicación;
- 25 - aplicar las porciones de película de poliuretano termoadhesiva antes mencionadas (18, 19, 19', 20, 20') en posición sobre el lado de la segunda capa de tela (13) destinada a orientarse hacia la primera capa de tela (11) y termosellar dichas partes sobre dicha segunda capa de tejido (13) mediante prensado en caliente;
- 30 - superponer dichas primera y segunda capas de tejido (11, 13), con el lado de la primera capa de tejido (11) cubierto con pegamento de poliuretano reactivo orientado hacia la segunda capa de tejido (13) y las porciones de película de poliuretano termoadhesiva (18, 19, 19', 20, 20') aplicada a la segunda capa de tela (13) frente a la primera capa de tela (11);
- 35 - dentro de dicho período de reactivación del pegamento de poliuretano "termofusible" reactivo, unir, mediante prensado en caliente, las dos capas de tejido (11, 13) cortadas de acuerdo con las respectivas formas (12, 14), con las porciones de película de poliuretano termoadhesiva antes mencionadas (18, 19, 19', 20, 20') interpuestas entre estas, reactivando el pegamento de poliuretano reactivo para llevarla temporalmente a una fase líquida, apta para penetrar a través de las fibras de los tejidos a unir, y posteriormente desencadenar un procedimiento de reticulación químico para solidificarlo definitivamente para la fijación definitiva y permanente de las piezas;
- 40 - al final del procedimiento de reticulación del pegamento de poliuretano, termoconformar el artículo de ropa interior de acuerdo con la forma deseada;
- aplicar tirantes, ganchos, etiquetas y otros accesorios posibles para la terminación final del artículo de ropa interior.
2. Procedimiento para la fabricación de un artículo de ropa interior de acuerdo con la reivindicación 1, en el que la película de poliuretano termoadhesiva (17) se suministra en un primer peso más pesado para la realización de la porción central bajo el pecho (18) y de las porciones superiores de los tirantes (19, 19') y en un segundo peso más ligero para la realización de las porciones laterales (20, 20').
3. Procedimiento para fabricar un artículo de ropa interior de acuerdo con la reivindicación 2, en el que la película de poliuretano termoadhesiva de acuerdo con dicho primer peso más pesado tiene un grosor de 180 micras y un peso de 210 g/m² y la película de poliuretano termoadhesiva de acuerdo con dicho peso más ligero tiene un grosor de 75 micras y un peso de 90 g/m².
4. Procedimiento para fabricar un artículo de ropa interior de acuerdo con la reivindicación 1, en el que dichas porciones de película de poliuretano termoadhesiva (18, 19, 19', 20, 20') se termosellan sobre dicha segunda capa de tela (13) mediante calor presionando durante aproximadamente 15-20 segundos, preferentemente 16 segundos, a una temperatura de aproximadamente 160 °C.
5. Procedimiento para fabricar un artículo de ropa interior de acuerdo con la reivindicación 1, en el que la aplicación del pegamento de poliuretano "termofusible" reactivo sobre la primera capa de tela (11) se realiza a una temperatura de aproximadamente 140 °C.
6. Procedimiento para fabricar un artículo de ropa interior de acuerdo con la reivindicación 1, en el que la unión de las dos capas de tela (11, 13) con las porciones de película de poliuretano termoadhesiva antes mencionadas (18, 19, 19', 20, 20') interpuestas entre ellos, se realiza mediante prensado en caliente, a una temperatura de unos 120 °C durante al menos 10 segundos.
7. Procedimiento para fabricar un artículo de ropa interior de acuerdo con la reivindicación 1, en el que la segunda capa de tejido (13) se corta de acuerdo con una forma (14) que tiene unas dimensiones que corresponden sustancialmente a la forma que debería tener el artículo de ropa de ropa interior una vez terminada, mientras que la

primera la capa de tela (11) se corta de acuerdo con una forma (12) ligeramente mayor que la forma que debería tener el artículo de ropa interior cuando esté terminado.

5 8. Procedimiento para fabricar un artículo de ropa interior de acuerdo con la reivindicación 7, en el que la superposición de dichas primera y segunda capas de tejido (11, 13), con las porciones de película de poliuretano termoadhesiva (18, 19, 19', 20, 20') interpuesta entre estas, se lleva a cabo manteniendo la forma (14) de la segunda capa de tejido (13) dentro de la forma (12) de la primera capa de tejido (11), definiendo así periféricamente los bordes sobrantes (22) de dicha primera capa de tejido (11).

10 9. Procedimiento de fabricación de un artículo de ropa interior de acuerdo con la reivindicación 8, en el que, después de termoformado del artículo de ropa interior de acuerdo con la forma deseada, se recortan dichos bordes periféricos sobrantes (22), siguiendo el perfil del artículo de ropa interior acabado.

15 10. Procedimiento para fabricar un artículo de ropa interior de acuerdo con la reivindicación 8, en el que, antes del prensado en caliente, la totalidad de las dos capas de tejido (11, 13) se cortan de acuerdo con las respectivas formas (12, 14) con las porciones de película de poliuretano termoadhesiva antes mencionadas (18, 19, 19', 20, 20') interpuestas entre estas, se cubre con una hoja de papel protectora (21) para evitar, durante la fase de calentamiento de la prensa y la consiguiente licuefacción del pegamento de poliuretano "termofusible", que esta se adhiera al plano de la prensa en correspondencia con los bordes periféricos sobrantes antes mencionados (22) de la
20 primera capa de tejido (11) rociada con pegamento.

Figura 1

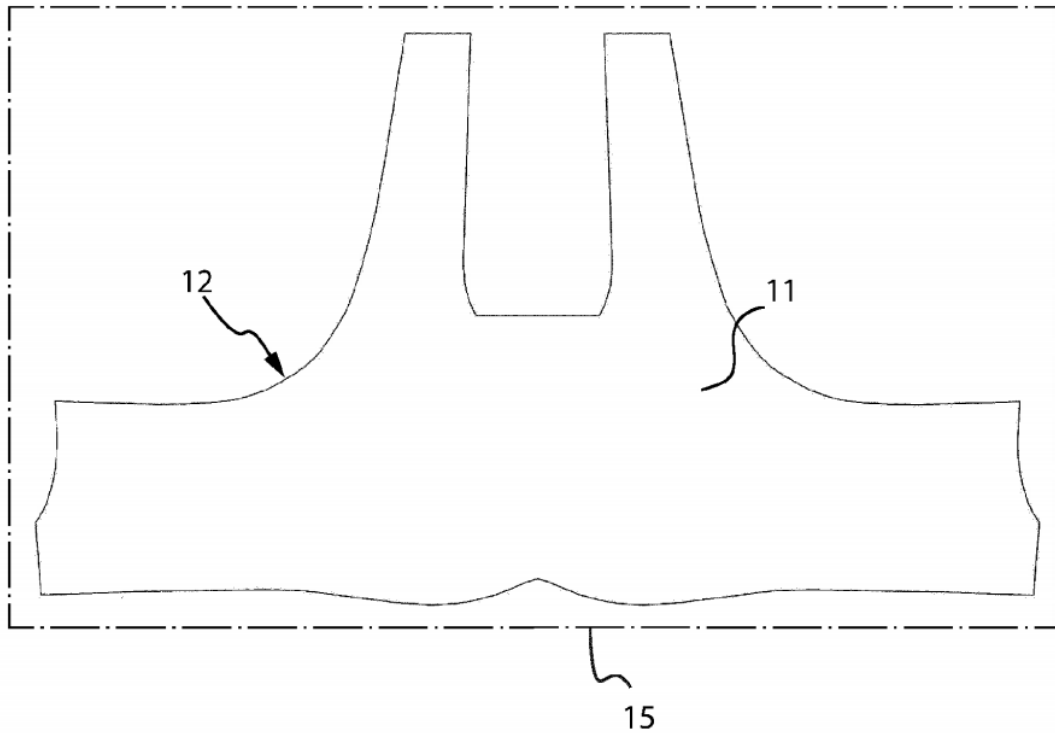
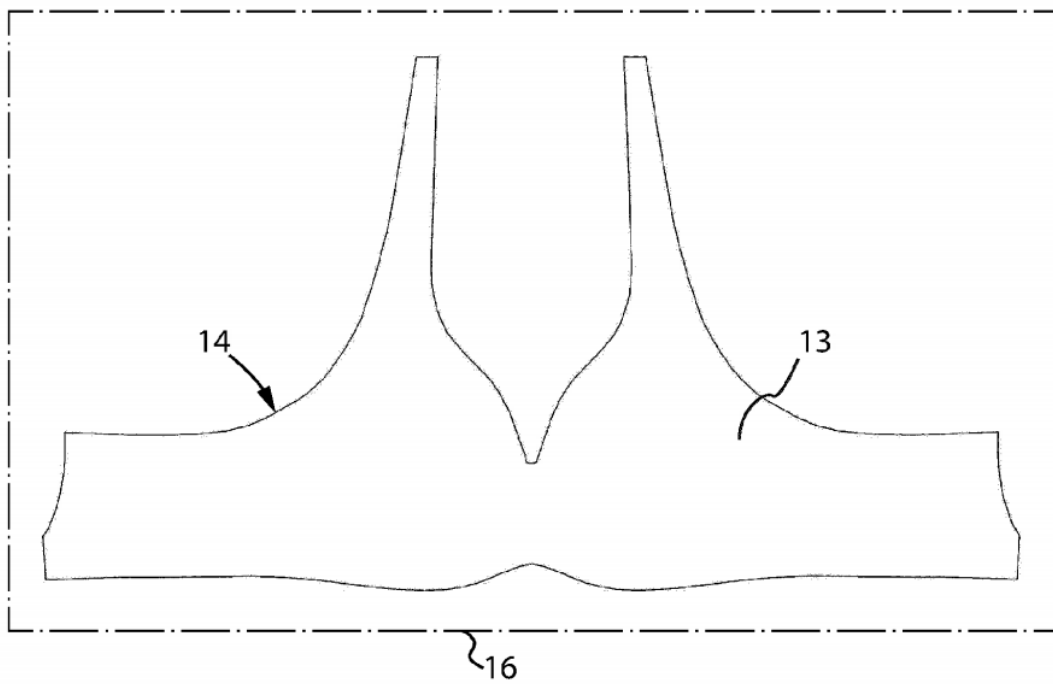


Figura 2



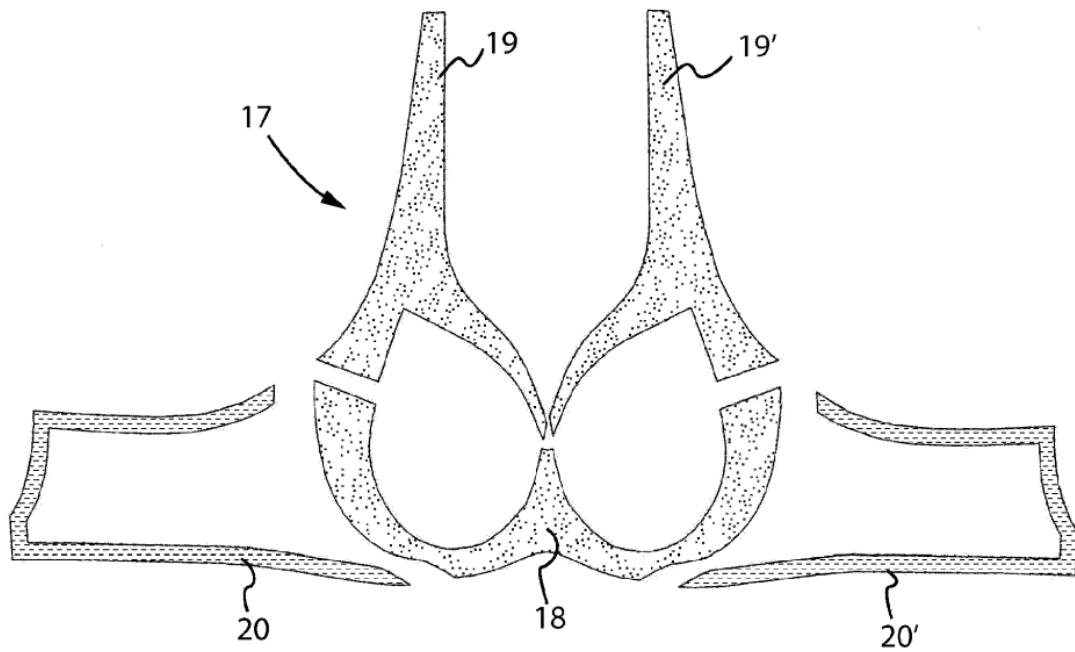


Figura 3

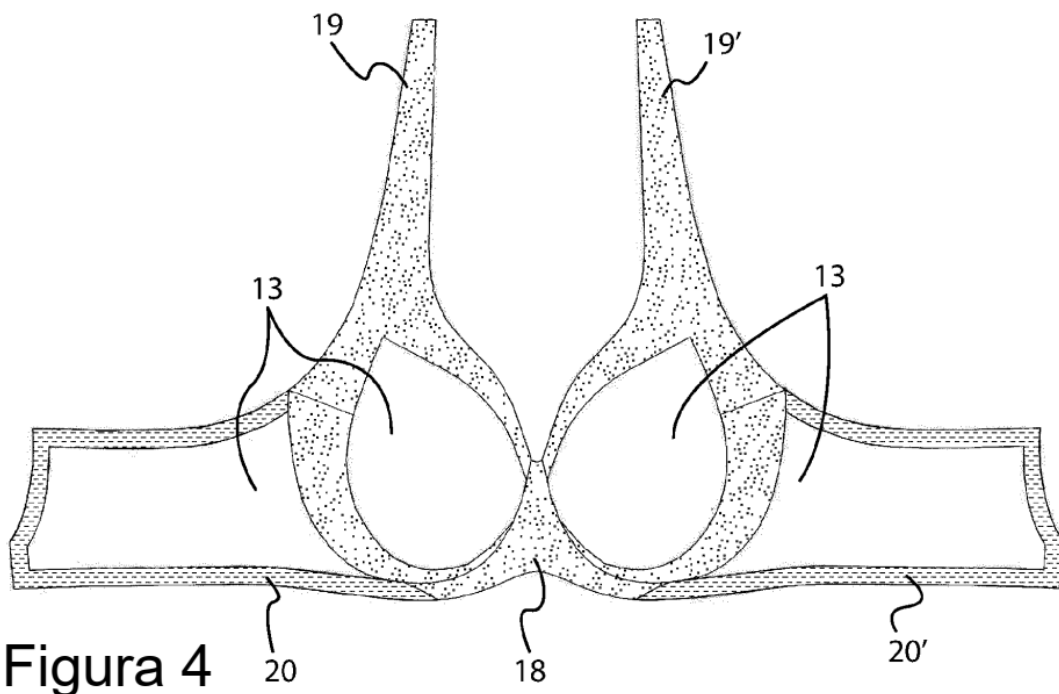


Figura 4

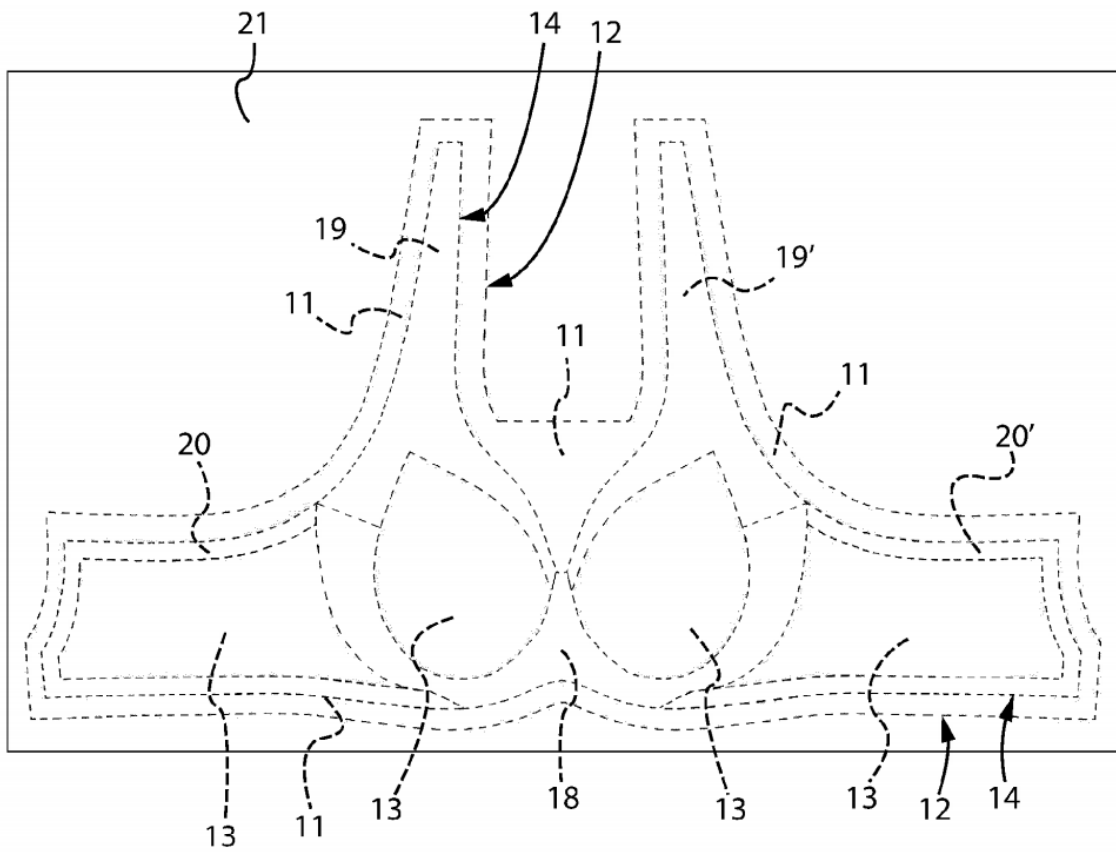


Figura 5

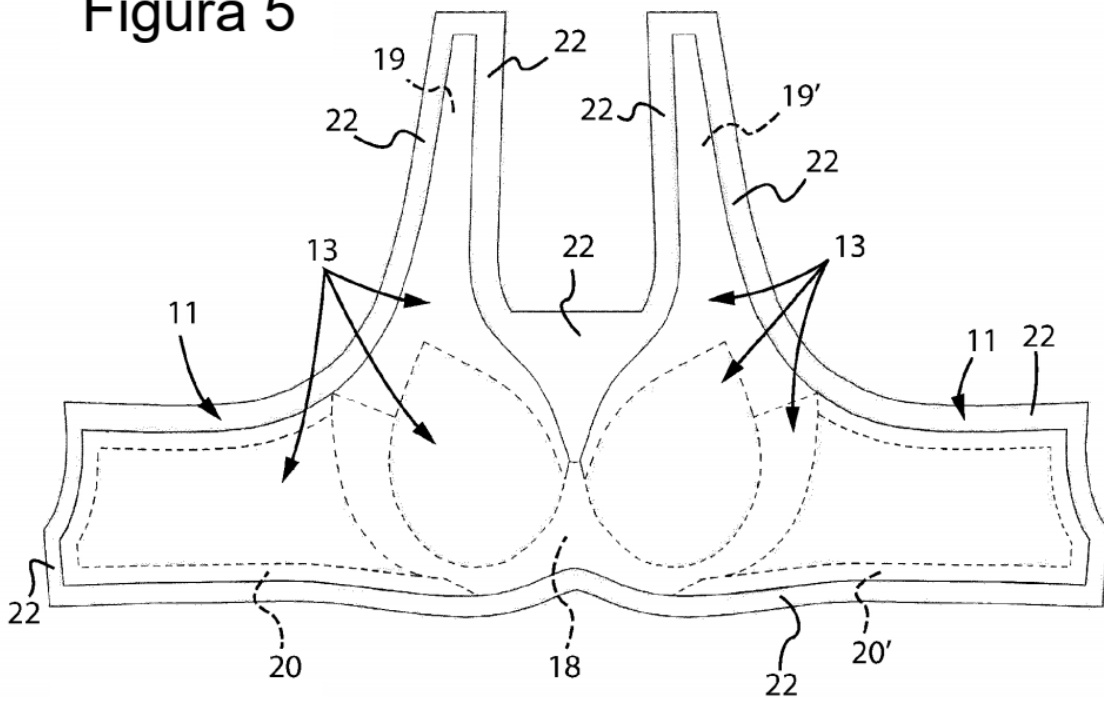


Figura 6