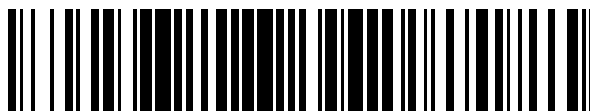


(19)



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



(11) Número de publicación: **2 391 509**

(21) Número de solicitud: 201030296

(51) Int. Cl.:

D04H 3/14

(2012.01)

D04H 3/147

(2012.01)

(12)

SOLICITUD DE PATENTE

A1

(22) Fecha de presentación: **01.03.2010**

(43) Fecha de publicación de la solicitud: **27.11.2012**

(43) Fecha de publicación del folleto de la solicitud:
27.11.2012

(71) Solicitante/s:

**Antonio PAREJO BOSSER
C. DEL DR. ROUX, 99, 2n. 2a.
08017 BARCELONA, ES**

(72) Inventor/es:

PAREJO BOSSER, Antonio

(74) Agente/Representante:

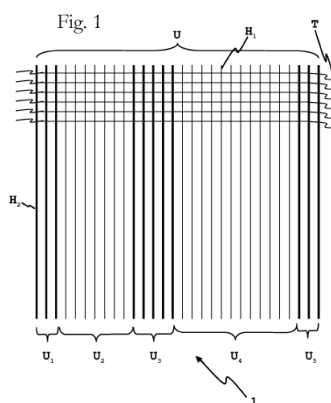
PONTI SALES, Adelaida

(54) Título: **PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE UN TEJIDO URDIDO, Y TEJIDO OBTENIDO MEDIANTE ESTE PROCEDIMIENTO.**

(57) Resumen:

Procedimiento para la obtención de un tejido urdido, y tejido obtenido mediante este procedimiento.

Procedimiento para la obtención de un tejido (1) urdido a partir de hilo de material textil (h_1) y otro de material termofusible (h_2), que comprende las etapas de disponer la urdimbre (U) en el telar, obtener el tejido (1) mediante la incorporación del hilo de trama (T), aplicar calor al tejido obtenido para termosoldar las zonas termofusibles (h_2), en el que la urdimbre comprende al menos una sucesión de un primer grupo (U_1) de hilos con material termofusible, un segundo grupo (U_2) de hilos de material textil, un tercer grupo (U_3) de hilos con material de hilos termofusible, un cuarto grupo (U_4) de hilos de material textil y un quinto grupo (U_5) de hilos con material termofusible, siendo posible obtener un tejido (1) divisible por recorte en dos rollos de tejido de diferente anchura solamente con disponer los hilos de urdimbre (h_1 , h_2) en las posiciones adecuadas del telar.



DESCRIPCIÓN

Procedimiento para la obtención de un tejido urdido, y tejido obtenido mediante este procedimiento.

La presente invención se refiere a un
5 procedimiento para la obtención de un tejido urdido, que permite obtener productos de diferentes dimensiones con un mínimo coste, y a un tejido obtenido mediante dicho procedimiento.

10 ANTECEDENTES DE LA INVENCION

Es conocida, especialmente en Francia, la utilización de tejidos de material textil, obtenidos con lanzadera o bien con telar automático, destinados a dar
15 soporte a la masa panadera durante su fermentación.

El proceso consiste en ir disponiendo las masas de pan sobre una tira de tejido, alzando el tejido entre masas contiguas, para evitar que entren en contacto al inflarse. El resultado del proceso de disposición es el
20 que se ilustra en la figura 2, donde aparece una sucesión de panes dispuestos sobre el tejido, y separados por dobleces del tejido.

Para reducir costes, es evidente la necesidad de disponer de tejidos de bajo coste y que además sean
25 duraderos.

Ahora bien estas dos condiciones, bajo coste y durabilidad, no se suelen dar simultáneamente, porque o bien se trata de tejidos obtenidos en lanzadera, con bordes cosidos y resistentes, que permiten muchos usos,
30 manipulaciones y lavados, pero que son costosos o bien se trata de tejidos obtenidos en telares automáticos, que sí implican un procedimiento de menor coste, pero que presenta el inconveniente de los bordes deshilachados.

Para dar solución a este último inconveniente, ya
35 es conocido aplicar algún tipo de material termosoldable

al final del proceso, o bien recurrir en los bordes al empleo de urdimbre total o parcialmente compuesta de hilo con material termosoldable.

Son ejemplos de estos tejidos y procesos los que se describen en los documentos BE-599202A1 y US4818316A.

Sin embargo, ninguno de estos documentos describe procesos que permitan optimizar el empleo del telar para la obtención de tejidos de distinta anchura, en especial para su utilización como soporte a la masa panadera en fermentación.

DESCRIPCIÓN DE LA INVENCIÓN

Para ello, la presente invención propone un procedimiento para la obtención de un tejido urdido a partir de al menos dos tipos de hilo de distintos materiales, siendo uno de ellos un material textil y el otro un hilo con material termofusible, que comprende las etapas de:

- 20 - Disponer la urdimbre en el telar,
- Obtener el tejido mediante la incorporación del hilo de trama,
- Aplicar calor al tejido obtenido con la finalidad de termosoldar las zonas del tejido
- 25 que comprenden hilo con material termofusible,
- que se caracteriza por el hecho de que la urdimbre comprende al menos una sucesión de:
- un primer grupo de hilos con material termofusible,
- 30 - un segundo grupo de hilos de material textil,
- un tercer grupo de hilos con material de hilos termofusible,
- un cuarto grupo de hilos de material textil y
- un quinto grupo de hilos con material
- 35 termofusible,

de modo que es posible obtener un tejido provisto de al menos tres bandas termosoldadas que permiten obtener por recorte al menos dos rollos de tejido de diferente anchura solamente con disponer los hilos de urdimbre en las posiciones adecuadas del telar.

Con este procedimiento, es posible obtener simultáneamente y maximizando el uso del telar, un tejido con al menos tres bandas termosoldadas y que, por lo tanto, permite obtener posteriormente, por recorte, al menos dos tejidos termosoldados por ambos bordes.

Por lo tanto, se resuelven los mencionados problemas del estado de la técnica porque:

- Se maximiza el uso del telar, al poder realizarse un tejido con tres o más bandas termosoldadas posteriormente recortables,
- Como resultado del procedimiento, se dispone de varios tejidos de anchuras iguales o diferentes, todos provistos de ambos bordes termosoldados, con el alargamiento de la vida de uso que ello implica al impedir el deshilachado de dichos bordes.

Más preferentemente, el material textil es algodón o lino y aún más preferentemente el hilo con material termofusible es un hilo de poliéster de alta tenacidad recubierto de PVC. Estas posibles combinaciones resultan estar especialmente adaptadas a su uso como tejido de soporte a la masa panadera durante su fermentación. El tejido textil, que es el que se usa habitualmente para este uso, se combina bien con el uso de los mencionados hilos recubiertos, que permiten tanto el termosoldado como una flexibilidad suficiente del hilo que le impide romperse al efectuar las ondulaciones de separación de las masas de pan.

Ventajosamente, la trama comprende tramos de hilo

textil y tramos de hilo con material termofusible, con lo que también se pueden obtener, por recorte posterior al calandrado, rectángulos de tejido termosoldados que pueden tener un uso final, por ejemplo, como tapetes.

5 Aún más ventajosamente, y como es habitual en el tratamiento posterior al tejido, el procedimiento comprende una etapa de aplicar calor por calandrado.

 Finalmente, el procedimiento según la invención comprende una etapa de recorte del tejido obtenido a lo
10 largo de las zonas del tejido cuya urdimbre comprende hilo con material termofusible, para obtener los rollos de tejido con las anchuras adecuadas.

 La invención también se refiere a un tejido destinado al soporte de masa panadera durante su
15 fermentación, que comprende al menos dos tipos de hilo de distintos materiales, siendo uno de ellos un material textil y el otro un hilo con material termofusible, que se caracteriza por el hecho de que la urdimbre comprende al menos una sucesión de:

- 20 - un primer grupo de hilos con material termofusible,
- un segundo grupo de hilos de material textil,
- un tercer grupo de hilos con material de hilos termofusible,
- 25 - un cuarto grupo de hilos de material textil y
- un quinto grupo de hilos con material termofusible,

 y por el hecho de que los grupos de urdimbre de hilos con material termofusible están termosoldados,

30 de modo que se dispone de un tejido provisto de al menos tres bandas termosoldadas que permiten obtener por recorte al menos dos rollos de tejido de diferente anchura.

 Finalmente, el material textil es algodón o lino y
35 aún más preferentemente, el hilo con material termofusible

es un hilo de poliéster de alta tenacidad recubierto de PVC, por las razones especificadas más arriba.

BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS

5

Para mejor comprensión de cuanto se ha expuesto se acompañan unos dibujos en los que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo no limitativo, se representa un caso práctico de realización.

10 La figura 1 es diagrama esquemático del tejido de la invención durante la fase de tejido en el que se aprecia la disposición alternada de las franjas con material termofusible y el material textil.

La figura 2 es una sección esquemática en la que
15 se describe el uso del tejido de la invención como soporte al pan en fermentación.

DESCRIPCIÓN DE UNA REALIZACIÓN PREFERIDA

20 La invención se refiere de manera general a un procedimiento para la obtención de un tejido 1 urdido a partir de al menos dos tipos de hilo de distintos materiales, siendo uno de ellos un material textil h_1 y el otro un hilo con material termofusible h_2 , que comprende
25 las etapas de:

- Disponer la urdimbre U en el telar,
- Obtener el tejido 1 mediante la incorporación del hilo de trama T,
- Aplicar calor al tejido obtenido con la
30 finalidad de termosoldar las zonas del tejido que comprenden hilo con material termofusible h_2 ,

Concretamente, la invención se refiere a que, tal como se aprecia en la figura 1, la urdimbre comprende al
35 menos una sucesión de:

- un primer grupo U_1 de hilos con material termofusible,
- un segundo grupo U_2 de hilos de material textil,
- 5 - un tercer grupo U_3 de hilos con material de hilos termofusible,
- un cuarto grupo U_4 de hilos de material textil y
- un quinto grupo U_5 de hilos con material termofusible,

10 Como resultará obvio para un experto en la materia, la mencionada sucesión de grupos de hilos o franjas de hilos debe entenderse en la dirección perpendicular a la dirección de los hilos de trama.

 Como resultado del procedimiento se obtiene un
15 tejido 1 provisto de al menos tres bandas termosolables U_1 , U_3 , U_5 , que permitirá tras una operación de calandrado, obtener por recorte al menos dos rollos de tejido de diferente anchura.

 Obviamente, también se pueden realizar cinco,
20 siete o más franjas de urdimbre termosoldable, según la capacidad del telar y de las necesidades finales en lo que se refiere a las dimensiones que puede solicitar por ejemplo un panadero.

 Este dispondrá como resultado, de un tejido con
25 bordes reforzados, que le permitirá usarlo un mayor número de veces que si hubiese empleado un tejido convencional obtenido con un telar automático pero sin el empleo de hilo con material termofusible en al menos tres franjas de la urdimbre.

30 Según una realización preferida de la invención, el material textil h_1 es algodón o lino y el hilo con material termofusible h_2 es un hilo de poliéster de alta tenacidad recubierto de PVC. Esta combinación resulta especialmente adaptada para su uso como soporte de masa de
35 pan en fermentación, tal como ha podido comprobar el

solicitante en pruebas realizadas.

También se pueden emplear otros materiales termosoldables, siempre que tengan una temperatura de fusión comprendida entre 175 y 225°C aproximadamente, que es la temperatura operativa propia de las operaciones de calandrado.

La invención también hace referencia a un tejido 1 que se puede obtener mediante el procedimiento según la invención y destinado al soporte de masa panadera P 10 durante su fermentación.

Este tejido comprende al menos dos tipos de hilo de distintos materiales, siendo uno de ellos un material textil h_1 y el otro un hilo con material termofusible h_2 , que se caracteriza por el hecho de que la urdimbre 15 comprende al menos una sucesión de:

- un primer grupo U_1 de hilos con material termofusible,
- un segundo grupo U_2 de hilos de material textil,
- un tercer grupo U_3 de hilos con material de hilos termofusible,
- un cuarto grupo U_4 de hilos de material textil y
- un quinto grupo U_5 de hilos con material termofusible,

y por el hecho de que los grupos de urdimbre de 25 hilos con material termofusible están termosoldados.

Como ya se ha explicado, se dispone así de un tejido 1 provisto de al menos tres bandas termosoldadas U_1 , U_3 , U_5 que permiten obtener por recorte al menos dos rollos de tejido de diferente anchura solamente con 30 disponer los hilos de urdimbre h_1 , h_2 en las posiciones adecuadas del telar.

La urdimbre se puede preparar para que los bordes más extremos del tejido obtenido a la salida del telar tengan una anchura de aproximadamente la mitad de la 35 anchura de las franjas intermedias, de modo que al

recortar, todos los tejidos finalmente obtenidos tengan bordes de aproximadamente la misma anchura.

El valor absoluto de la anchura de las franjas intermedias de material termosoldable debe permitir
5 realizar un corte cómodo para la obtención de los rollos finales. Se puede prever por ejemplo unas anchuras de entre 5 y 10 mm para los bordes extremos, y de entre 10 y 20 mm para las franjas intermedias.

Obviamente, la invención también cubre
10 realizaciones del tejido con más franjas intermedias de hilo de urdimbre con material termosoldable, que permite obtener una pluralidad de rollos de tejido, todos con los bordes reforzados y optimizando el empleo del telar automático.

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para la obtención de un tejido (1) urdido a partir de al menos dos tipos de hilo de 5 distintos materiales, siendo uno de ellos un material textil (h_1) y el otro un hilo con material termofusible (h_2), que comprende las etapas de:

- Disponer la urdimbre (U) en el telar,
- Obtener el tejido (1) mediante la incorporación 10 del hilo de trama (T),
- Aplicar calor al tejido obtenido con la finalidad de termosoldar las zonas del tejido que comprenden hilo con material termofusible (h_2),

15

Caracterizado por el hecho de que la urdimbre comprende al menos una sucesión de:

- un primer grupo (U_1) de hilos con material 20 termofusible,
- un segundo grupo (U_2) de hilos de material textil,
- un tercer grupo (U_3) de hilos con material de hilos termofusible,
- un cuarto grupo (U_4) de hilos de material textil 25 y
- un quinto grupo (U_5) de hilos con material termofusible,

30 de modo que es posible obtener un tejido (1) provisto de al menos tres bandas termosoldadas (U_1 , U_3 , U_5) que permiten obtener por recorte al menos dos rollos de tejido de diferente anchura solamente con disponer los hilos de urdimbre (h_1 , h_2) en las posiciones adecuadas del 35 telar.

2. Procedimiento según la reivindicación anterior, en el que el material textil (h_1) es algodón o lino.

5 3. Procedimiento según cualquiera de las dos reivindicaciones anteriores, en el que el hilo con material termofusible (h_2) es un hilo de poliéster de alta tenacidad recubierto de PVC.

10 4. Procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la trama (T) comprende tramos de hilo textil y tramos de hilo con material termofusible.

15 5. Procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que la etapa de aplicar calor se realiza por calandrado.

20 6. Procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, que comprende una etapa de recorte del tejido obtenido a lo largo de las zonas del tejido cuya urdimbre comprende hilo con material termofusible.

25 7. Tejido (1) destinado al soporte de masa panadera (P) durante su fermentación, que comprende al menos dos tipos de hilo de distintos materiales, siendo uno de ellos un material textil (h_1) y el otro un hilo con material termofusible (h_2), **caracterizado por el hecho de**
30 **que** la urdimbre comprende al menos una sucesión de:

- un primer grupo (U_1) de hilos con material termofusible,
- un segundo grupo (U_2) de hilos de material textil,
- 35 - un tercer grupo (U_3) de hilos con material de

hilos termofusible,
- un cuarto grupo (U_4) de hilos de material textil
y
- un quinto grupo (U_5) de hilos con material
5 termofusible,
y por el hecho de que los grupos de urdimbre de
hilos con material termofusible están termosoldados,
de modo que se dispone de un tejido (1) provisto
de al menos tres bandas termosoldadas (U_1 , U_3 , U_5) que
10 permiten obtener por recorte al menos dos rollos de tejido
de diferente anchura solamente con disponer los hilos de
urdimbre (h_1 , h_2) en las posiciones adecuadas del telar.

8. Tejido (1) según la reivindicación anterior, en
15 el que el material textil (h_1) es algodón o lino.

9. Tejido (1) según cualquiera de las
reivindicaciones 7 u 8, en el que el hilo con material
termofusible (h_2) es un hilo de poliéster de alta
20 tenacidad recubierto de PVC.

Fig. 1

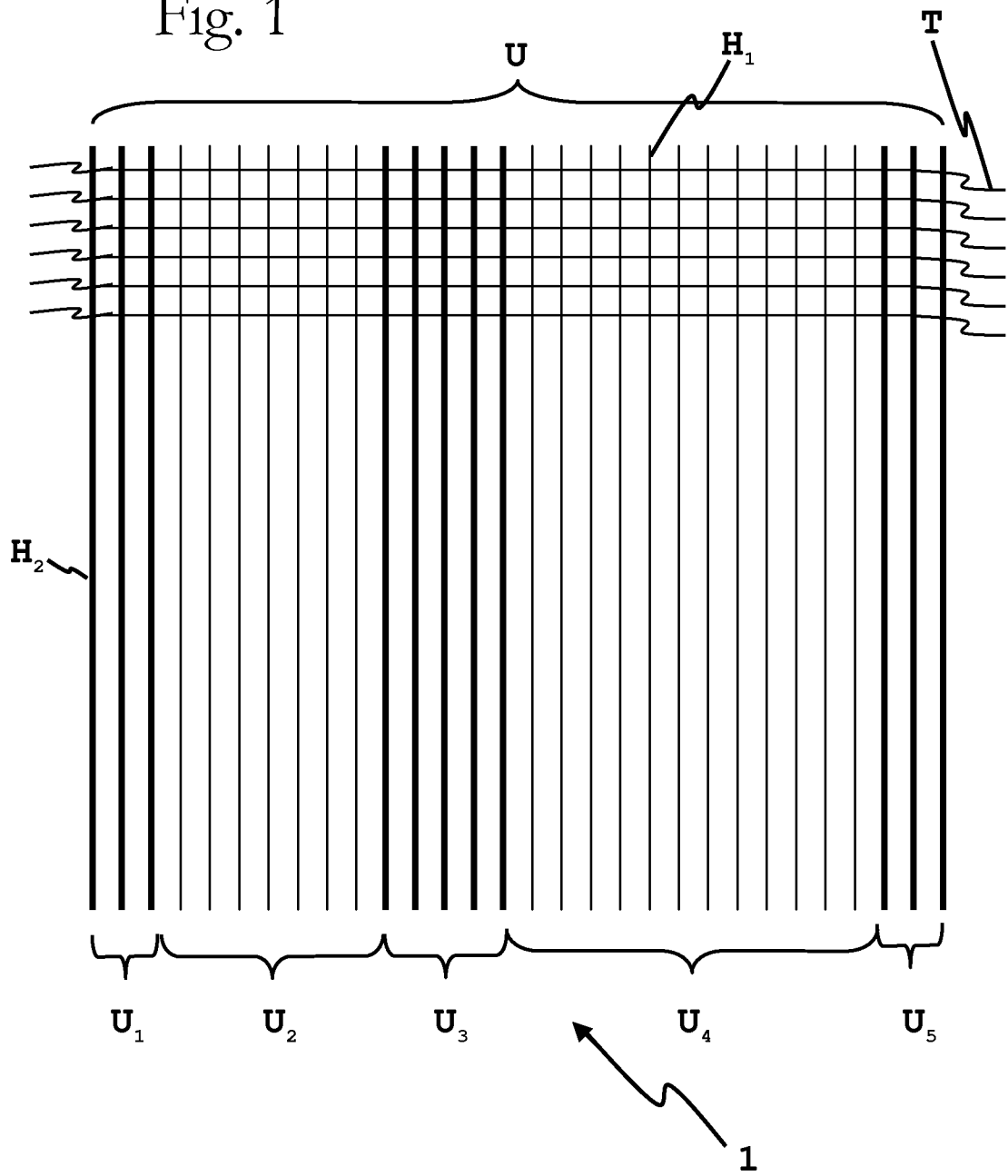
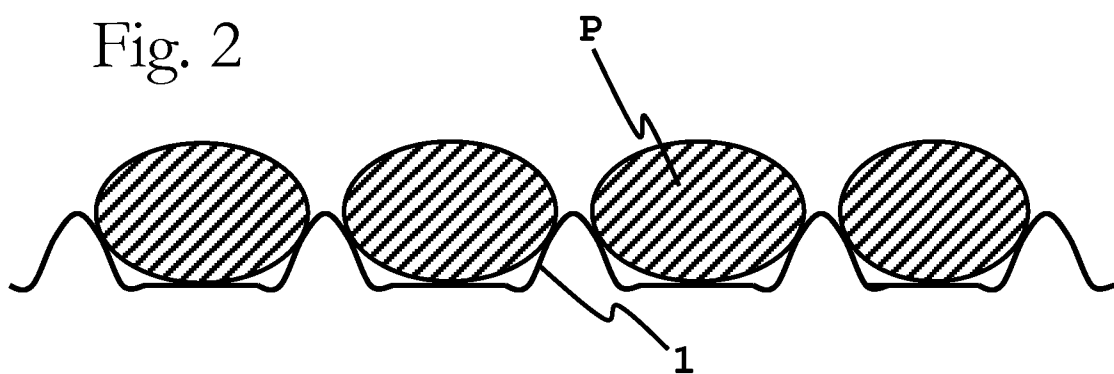


Fig. 2





OFICINA ESPAÑOLA
DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

②① N.º solicitud: 201030296

②② Fecha de presentación de la solicitud: 01.03.2010

③② Fecha de prioridad:

INFORME SOBRE EL ESTADO DE LA TÉCNICA

⑤① Int. Cl.: **D04H3/14** (2012.01)
D04H3/147 (2012.01)

DOCUMENTOS RELEVANTES

Categoría	⑤⑥ Documentos citados	Reivindicaciones afectadas
X	WO 2006108998 A2 (MDB TEXINOV SA [FR]; et al.) 19.10.2006, párrafos [0001,0003-0005,0012-0026,0035-0042,0054-0056]; figuras 1,2,6,7.	1,4
Y		2,5,7,8
Y	EP 0644287 A1 (PICARDIE LAINIERE [FR]) 22.03.1995, página 1, líneas 9-34; página 1, línea 48 – página 2, línea 20; figuras 1-3.	2,5
Y	GB 894141 A (GANDY LTD) 18.04.1962, página 1, líneas 9-34; página 1, línea 48 – página 2, línea 20; figuras 1-3.	7,8
X	EP 1136003 A1 (PICARDIE LAINIERE [FR]) 26.09.2001, párrafos [0001-0006,0012-0021,0025-0049,0076-0083]; figuras 1-4.	1
A		3,4,9
A	NL 7301498 A ((HAIR) HAIRLOK LTD) 07.08.1973, descripción.	1,3,9
A	JP 6033352 A (FUJISAWA MITSUO) 08.02.1994, resumen; figuras 1,2,7,10.	6
A	AMMERAAL BELTECH 12/2006. Endless woven belts for biscuit bakeries. Páginas 1-6.	1-9
A	RYDELL INDUSTRIAL BELTING CO & AMMERAAL BELTECH 09/2009. Ultrasonic Belts for Positive Drive. Páginas 1-2.	1,4,7

Categoría de los documentos citados

X: de particular relevancia

Y: de particular relevancia combinado con otro/s de la misma categoría

A: refleja el estado de la técnica

O: referido a divulgación no escrita

P: publicado entre la fecha de prioridad y la de presentación de la solicitud

E: documento anterior, pero publicado después de la fecha de presentación de la solicitud

El presente informe ha sido realizado

☒ para todas las reivindicaciones

☐ para las reivindicaciones nº:

Fecha de realización del informe
08.11.2012

Examinador
M. C. Fernández Rodríguez

Página
1/5

Documentación mínima buscada (sistema de clasificación seguido de los símbolos de clasificación)

D04H

Bases de datos electrónicas consultadas durante la búsqueda (nombre de la base de datos y, si es posible, términos de búsqueda utilizados)

INVENES, EPODOC

Fecha de Realización de la Opinión Escrita: 08.11.2012

Declaración

Novedad (Art. 6.1 LP 11/1986)	Reivindicaciones	1-9	SI
	Reivindicaciones		NO
Actividad inventiva (Art. 8.1 LP11/1986)	Reivindicaciones		SI
	Reivindicaciones	1-9	NO

Se considera que la solicitud cumple con el requisito de aplicación industrial. Este requisito fue evaluado durante la fase de examen formal y técnico de la solicitud (Artículo 31.2 Ley 11/1986).

Base de la Opinión.-

La presente opinión se ha realizado sobre la base de la solicitud de patente tal y como se publica.

1. Documentos considerados.-

A continuación se relacionan los documentos pertenecientes al estado de la técnica tomados en consideración para la realización de esta opinión.

Documento	Número Publicación o Identificación	Fecha Publicación
D01	WO 2006108998 A2 (MDB TEXINOV SA [FR]; et al.)	19.10.2006
D02	EP 0644287 A1 (PICARDIE LAINIERE [FR])	22.03.1995
D03	GB 894141 A (GANDY LTD)	18.04.1962

2. Declaración motivada según los artículos 29.6 y 29.7 del Reglamento de ejecución de la Ley 11/1986, de 20 de marzo, de Patentes sobre la novedad y la actividad inventiva; citas y explicaciones en apoyo de esta declaración

El D01 (ver D 01 párrafos [0001, 00 03 - 0005, 0012-0026, 0035-0042, 0054-0056]; figuras 1, 2, 6, 7) divulga un procedimiento para la obtención de un tejido compuesto termofusible que puede constar de un urdido constituido a partir de al menos dos tipos distintos de materiales, siendo uno de ellos un material textil (4) y el otro un material termofusible (3), que comprende las etapas de:

Disponer un tejido no-tejido con urdimbre y trama y unas bandas de material termofusible (3).

Aplicar calor (8) al tejido obtenido con la finalidad de termosoldar las bandas de material termofusible (3),

tal que el tejido comprende al menos una sucesión de:

una primera zona formada por la banda (3)) de material termofusible, una segunda formada por un grupo (4)) de hilos de material textil, una tercera zona formada por la banda (3)) de material de hilos termofusible, una cuarta zona formada por un grupo (4)) de hilos de material textil, y una quinta zona formada por una banda (3) de material termofusible, de modo que es posible obtener un tejido (1) provisto de al menos tres bandas termosoldadas (3).

El documento D01 no describe que las bandas de material termofusible sean hilos de la urdimbre, aunque sí que pueden utilizarse hilos termofusibles para la constitución de todo o parte del entramado.

El D01 no especifica si las bandas de material termofusible (3) se disponen en el sentido de la urdimbre o de la trama, comprendiendo por tanto ambas posibilidades.

Tampoco describe que el procedimiento permitiría obtener por recorte al menos dos rollos de tejido de diferente anchura solamente con disponer las bandas (3) en las posiciones adecuadas del telar, si bien se considera ésta una consecuencia evidente.

Por tanto, se concluye que la reivindicación independiente 1 no tiene actividad inventiva (Art.8 L11/86).

El D02 (ver D02, página 1, líneas 9 - 34; página 1, línea 48 - página 2, línea 20; figuras 1 - 3.) divulga un procedimiento para la obtención de un tejido, con hilos de material termofusible, en el que el material textil de la trama) es algodón.

Por tanto, la reivindicación 2 no implica actividad inventiva (Art.8 L11/86).

El D01 divulga la utilización de hilo de poliéster.

Sin embargo, no describe a diferencia de la solicitud, que el hilo de poliéster sea de gran tenacidad ni que esté recubierto de PVC.

No obstante el hilo de poliéster recubierto de PVC es bien conocido en el estado de la técnica, así como la utilización de ambos materiales como termofusibles, considerándose por tanto su utilización en el proceso.

Por tanto, se concluye que la reivindicación 3 no implica actividad inventiva (Art.8 L11/86).

El documento D01 describe un procedimiento en el que la trama puede comprender tramos de hilo textil (4) y tramos de banda de material termofusible (3).

Por tanto, la reivindicación 4 carece de actividad inventiva (Art.8 L11/86).

El documento D02 divulga un procedimiento en el que la etapa de aplicar calor se realiza por calandrado.

Por tanto, se considera que la reivindicación 5 no tiene actividad inventiva (Art.8 L11/86).

Se considera que la reivindicación 6 representa una opción evidente para un experto en la materia, y por lo tanto que no implica actividad inventiva (Art.8 L11/86).

El D01 divulga un tejido que puede comprender al menos dos tipos de hilos de distintos materiales, siendo uno de ellos un material textil y otro un material termofusible, de tal forma que la urdimbre comprende:

- una primera zona formada por la banda de material termofusible (3),
 - una segunda zona formada por un grupo, de hilos de material textil (4),
 - una tercera zona formada por la banda de material termofusible (3),
 - una cuarta zona formada por un grupo, de hilos de material textil (4),
 - una quinta zona formada por una banda de material termofusible (3),
- y por el hecho de que las zonas con bandas de material termofusible están termosoldados,

de modo que se dispone de un tejido (1) provisto de al menos tres bandas termosoldadas (3)

El D01 no divulga explícitamente que el tejido obtenido permita obtener por recortes al menos dos rollos de tejido de diferente anchura solamente con disponer las bandas (3) en las posiciones adecuadas del telar.

No obstante, se considera que ésta es una consecuencia evidente o característica implícita.

El D01 no anticipa que el tejido obtenido esté destinado al soporte de masa panadera durante su fermentación.

El documento D03 (ver D03 página 1, líneas 9 - 34; página 1, línea 48 - página 2, línea 20; figuras 1 - 3.) divulga un tejido para transportar pan, con hilos de material textil de algodón e hilos de material termofusible de poliéster.

Resultaría evidente para un experto en la materia combinar las características anticipadas por ambos documentos, D01 y D03, para obtener el procedimiento objeto de la reivindicación independiente 7. Por tanto, se considera que la reivindicación 7 no tiene actividad inventiva (Art.8 L11/86).

El D03 divulga que el tejido tiene como material textil de la trama, algodón.

Por tanto, la reivindicación 8 no implica actividad inventiva (Art.8 L11/86).

El D01 divulga la utilización de hilo de poliéster.

Sin embargo, no describe a diferencia de la solicitud, que el hilo de poliéster sea de gran tenacidad ni que esté recubierto de PVC.

No obstante, dado que el hilo de poliéster puede ser de alta o media tenacidad, y que el hilo de poliéster recubierto de PVC es bien conocido en el estado de la técnica, así como la utilización de ambos materiales como termofusibles, se considera su utilización en este tejido una opción evidente para un experto en la materia, y por tanto, que la reivindicación 9 no implica actividad inventiva (Art.8 L11/86).