



19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 281 476**

51 Int. Cl.:
A41C 5/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Número de solicitud europea: **02013376 .5**

86 Fecha de presentación : **19.06.2002**

87 Número de publicación de la solicitud: **1275313**

87 Fecha de publicación de la solicitud: **15.01.2003**

54 Título: **Procedimiento para la fabricación de una prenda de ropa interior o de ropa deportiva y prenda de ropa fabricada según el mismo.**

30 Prioridad: **11.07.2001 DE 101 33 644**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:
01.10.2007

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:
01.10.2007

73 Titular/es: **Mayser GmbH & Co. KG.**
Bismarckstrasse 2
88161 Lindenberg, DE

72 Inventor/es: **Jordan, Manfred**

74 Agente: **Álvarez López, Fernando**

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 la fabricación de una prenda de ropa interior o de ropa deportiva y prenda de ropa fabricada según el mismo.

La invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de una prenda de ropa interior o de ropa deportiva, así como para la fabricación de una prenda de ropa de baño según el preámbulo de la reivindicación 1 ó 9.

Para simplificar, las prendas de ropa mencionadas antes se denominan a continuación, en general, "prendas de ropa", sin que esto se refiera a un fin especial de aplicación. Por tanto, la invención reivindica todo los tipos de aplicación y posibilidades para las prendas de ropa mencionadas al inicio.

Para simplificar, la descripción siguiente se refiere detalladamente a la fabricación de una prenda de ropa interior en forma de un sujetador. Sin embargo, la invención no se limita a esto, según se señaló anteriormente. Por tanto, la descripción se ha de entender sólo a modo de ejemplo.

Con el fin de reforzar el tejido de prendas de ropa, el documento US4701964 ha dado a conocer la definición de zonas en forma de cintas en una braga de señora mediante la impresión serigráfica de un adhesivo aplicado en polvo.

El adhesivo es fundible al calor y se incorpora al tejido textil mediante un tratamiento térmico correspondiente. Sobre estas zonas en forma de cintas se dispone a continuación una cinta textil correspondiente y se pega fijamente. Se trata de un duplicado de cintas textiles sobre una prenda de ropa para crear zonas con tejido reforzado.

Sin embargo, es desventajoso que se requiera un esfuerzo relativamente grande, ya que primero se han de disponer las zonas de adhesivo en forma de cintas mediante el procedimiento de impresión serigráfica, a continuación el adhesivo fundible al calor penetra en el tejido con un tratamiento térmico correspondiente y después se pegan las cintas textiles. Estas zonas con tejido reforzado adquieren así un cierto espesor no deseado que se puede marcar, dado el caso, bajo la ropa ceñida y ofrece además un confort de uso deficiente.

Con el documento DE19942996A1 se realiza una aplicación de adhesivo por un lado sobre un material textil de soporte de una capa, revestido, no obstante, con un material flocado. Sin embargo, el revestimiento con un material flocado tiene la desventaja de que se necesita un esfuerzo de trabajo adicional y el material flocado aplicado se desgasta o deteriora de un modo no deseado durante el tiempo de uso o durante el lavado de la prenda de ropa.

Las aplicaciones de adhesivo mencionadas se disponen además en el procedimiento de inyección. Sin embargo, en este caso existe la desventaja de que la aplicación de adhesivo es relativamente gruesa, se marca de un modo no deseado en la prenda de ropa y se logra sólo un confort reducido de uso.

Con el objeto del documento GB2316353A1 se dio a conocer otro procedimiento para la fabricación de una prenda de ropa interior, en el que mediante una plantilla ranurada se realiza una aplicación de adhesivo sobre un tejido y sobre ésta se pega a continuación otra capa de un textil. Esto es válido también para el documento EP0809945B1 (patente paralela al documento US5820443A, analizado a continuación), ya que en el caso de la prenda de ropa interior de se-

ñora mostrada aquí, el tejido se refuerza únicamente al duplicarse otras capas de tejido mediante un procedimiento de pegado sobre un textil de una capa. Sin embargo, el duplicado de capas de tejido es costoso y aumenta de un modo no deseado el espesor de la prenda de ropa interior fabricada.

El documento FR2808972A da a conocer que una prenda de ropa casi terminada se provee en los bordes de una capa de silicona en forma de banda y los bordes se cortan a continuación. No se da a conocer cómo se realiza este corte. Además, resulta muy complicado y requiere mucho tiempo y costes aplicar una capa de silicona sobre una prenda de ropa casi terminada (y no sobre un recorte plano de material), así como mecanizar a continuación los bordes mediante corte, ya que en este caso se trata de movimientos de trabajo en tres dimensiones y hay que tener en cuenta la curvatura espacial y la deformación elástica de la prenda de ropa. Por tanto, conforme al documento FR2808972A no es posible disponer y cortar una capa exacta de silicona en forma de banda sin que se originen pliegues y sin que la capa de silicona presente interrupciones, engrosamientos o estrechamientos. Con el documento FR2808972A no se puede lograr la fabricación de un ribete continuo de silicona con un espesor uniforme. El uso de siliconas tiene la desventaja de que su procesamiento es relativamente difícil y no se pueden fabricar en particular como soluciones acuosas.

El documento EP0630630A da a conocer una prenda de ropa fabricada de forma idéntica al documento FR2808972A, pero con la diferencia de que aquí no se usa silicona para los bordes, sino en general una resina o un elastómero de caucho, por ejemplo, PU, PVC. El documento EP0630630A presenta, por consiguiente, las mismas desventajas que el documento FR2808972A descrito antes.

El documento US5820443A (solicitud de patente paralela al documento EP0809945B1 analizado brevemente anteriormente) da a conocer un sujetador compuesto de varios elementos individuales ensamblados 2-8. Los elementos laterales 2, 3 se han producido a partir de elementos 13, 14 de recorte, en cuyos bordes exteriores están pegados elementos 15, 16 de refuerzo, por ejemplo, mediante un adhesivo en caliente. Tanto los elementos 13, 14 de recorte como los elementos 15, 16 de refuerzo contienen fibras termoplásticas fundibles, mediante las que los elementos 13-16 se unen entre sí con ayuda de un proceso de soldadura. La desventaja radica en la pluralidad de elementos individuales del sujetador que se tienen que unir entre sí mediante diferentes pasos de procedimiento, lo que resulta complicado y, por tanto, genera un gran gasto de tiempo y altos costes. Además, los ribetes están realizados con una capa doble o con 4 capas, lo que provoca que la usuaria se sienta incómoda al llevarlo y no cumple además los requerimientos ópticos, ya que los ribetes del sujetador se ven a través de la ropa que se encuentra por encima.

El documento US6000994A da a conocer un sujetador de dos capas de material tejido que se fabrica mediante los siguientes pasos de procedimiento:

1. Troquelado de una pieza en bruto lisa y de una capa del sujetador,
2. Revestimiento (resina) de zonas de la pieza en bruto troquelada,
3. Plegado hacia arriba de la pieza en bruto

con tirantes 16 a lo largo de una línea 11 de plegado y plegado hacia abajo del canto superior 18 para formar un sujetador de doble capa,

4. Colocación de tirantes y cierres.

La desventaja es que el plegado requiere un trabajo muy exacto, de lo contrario las dos capas no se superponen y se tienen que repasar. Además se pueden formar pliegues debido a las inclusiones de aire entre las dos capas y hay que planchar adicionalmente para el plegado. Además se consume mucho material de revestimiento, ya que las dos capas se tienen que pegar entre sí en grandes superficies. Es desventajoso asimismo que en la línea 11 de plegado y en los cantos superiores 17, 18 existe una capa doble de material y por tanto no se logra el efecto deseado del ribete cómodo e invisible como en el caso de la presente invención. En los cantos laterales libres 13 tampoco está previsto un revestimiento. El documento US6000994A no da a conocer un corte o troquelado dentro de la capa de adhesivo.

El documento US5820443A da a conocer en general un procedimiento para la fabricación de una ropa interior con costuras a tope o costuras de unión que se solapan, así como un aparato para la ejecución de este procedimiento. La ropa interior se fabrica de una tela no tejida o tejido en forma de banda, soldándose entre sí las costuras de unión. En este caso no se describe, sin embargo, un medio elástico ni para los bordes ni para el contorno exterior de la prenda de ropa interior.

Por tanto, la invención tiene el objetivo de perfeccionar un procedimiento para la fabricación de una prenda de ropa del tipo mencionado al principio de modo que se puedan lograr de forma fácil y económica zonas que refuercen el tejido sin recargar esencialmente estas zonas.

Para conseguir el objetivo planteado, la invención está caracterizada mediante un procedimiento según la instrucción técnica de la reivindicación 1.

Una prenda de ropa fabricada así está caracterizada según la instrucción técnica de la reivindicación 9.

La invención propone según la reivindicación 1 disponer una aplicación de adhesivo, que refuerza el tejido, sobre un tejido textil de una capa de modo que la banda de adhesivo, dispuesta en el procedimiento de impresión o en el procedimiento de revestimiento por adhesivo, se conforma de manera que corresponde esencialmente al contorno exterior futuro de la prenda de ropa.

Con esto se propone un procedimiento totalmente nuevo para la fabricación de prendas de ropa de este tipo, ya que resulta posible así crear un borde sin ribete para la prenda de ropa. El propio borde se forma mediante la banda de adhesivo, según la invención, que se dispone en el procedimiento de impresión o en el procedimiento de revestimiento por adhesivo.

Un tejido liso de una capa se reviste con una aplicación de adhesivo que corresponde esencialmente, por ejemplo, al contorno exterior futuro de un sujetador. Exactamente en la zona de esta banda aplicada en el procedimiento de pegado, el tejido revestido de esta forma se corta en otro paso de trabajo, por lo que el canto de corte está situado exactamente en la zona de la banda de impresión.

Se obtiene así una zona exterior de la prenda de ropa con tejido reforzado, que se ha reforzado mediante la aplicación de adhesivo. Por tanto, el canto de corte

ya no se tiene que ribetear o hacer un dobladillo. Tampoco hay que hacer costuras, ribetes o similares con máquina de coser. Esto tiene la ventaja de que el borde de esta prenda de ropa ya no se marca bajo la ropa ceñida, pero se crea, no obstante, una zona marginal altamente resistente de la prenda de ropa. Por consiguiente, una prenda de ropa de este tipo es adecuada sin más como prenda de ropa interior, prenda de ropa deportiva o prenda de ropa de baño.

La fabricación es especialmente simple, porque sólo se lleva a cabo una aplicación de adhesivo en la zona del contorno exterior futuro de la prenda de ropa y la prenda de ropa se corta más tarde exactamente en la zona de esta aplicación de adhesivo.

Otras zonas con tejido reforzado se pueden proveer naturalmente de la aplicación de adhesivo mencionada para crear otras zonas reforzadas, conformadas con mayor resistencia respecto al tejido básico.

En este sentido se prefiere que la aplicación de adhesivo esté compuesta de adhesivos que se secan con aire preferentemente como solución acuosa en el procedimiento de impresión serigráfica.

En este caso se pueden usar uno o varios componentes. En otra configuración de la invención está previsto que en vez de aplicar la banda de impresión en el procedimiento de impresión serigráfica, se lleve a cabo un procedimiento de revestimiento por adhesivo. En este caso, sobre una lámina sinterizada está aplicado un adhesivo fundible en forma de una banda. La lámina sinterizada se dispone sobre la prenda de ropa y se comprime mediante calor y presión, de modo que el adhesivo fundible al calor, situado sobre la banda sinterizada, penetra en el tejido textil y forma una zona adhesiva de una capa con tejido reforzado respectivamente. En este procedimiento de impresión se habla también de una "banda de impresión" para simplificar. El término "banda de impresión" se reivindica tanto para el procedimiento de impresión serigráfica, según la invención, como para la impresión por transferencia descrita anteriormente.

Con los procedimientos de impresión indicados es posible, por tanto, usar un medio de impresión que se espuma al endurecerse y tiene inclusiones de aire en forma de burbujas. Se obtiene así una zona acolchada con tejido reforzado, porque las inclusiones de aire en el medio de impresión acolchan el tejido en forma de material espumoso.

Si se selecciona un color para el medio de impresión diferente al color del recorte de material, se logran efectos estéticos interesantes.

El medio de impresión puede estar compuesto de una espuma elástica de células abiertas.

En la descripción precedente se indicó que preferentemente el contorno exterior de la prenda de ropa se provee en el procedimiento de impresión que refuerza el tejido. Sin embargo, la invención no se limita a esto. También puede estar previsto proveer sólo determinadas zonas de la prenda textil de ropa con las aplicaciones de adhesivo que refuerzan el tejido, sin que estas aplicaciones de adhesivo se encuentren necesariamente en la zona del contorno exterior.

Por tanto, la invención reivindica todas las posibilidades de crear determinadas zonas mediante aplicación de adhesivo, que refuerza el tejido, en una prenda de ropa del tipo mencionado al principio. En el caso de la fabricación de un sujetador se prefiere, sin embargo, disponer las diferentes zonas de impresión de modo que al menos la banda inferior de la copa, la

banda superior de la copa y la banda de la espalda estén fabricadas mediante aplicación, que refuerza el tejido, sobre una pieza textil de una capa.

En una variante de la invención pueden estar previstas también en la zona interior del sujetador aplicaciones adicionales de adhesivo que refuerzan el tejido.

En la zona interior del sujetador, por ejemplo, en la zona de la copa, se puede usar especialmente una impresión decorativa adicional.

Especialmente en la zona de la media copa pueden estar dispuestas zonas adicionales de impresión para lograr un efecto de realce.

Asimismo, los aros hechos anteriormente de plástico o alambre en el sujetador se pueden realizar ahora, según la invención, mediante una aplicación en forma de barra de un medio que refuerza el tejido. El aro, conformado anteriormente como aro de plástico o alambre, se sustituye ahora por una aplicación de adhesivo en forma de barra, aproximadamente semicircular, que rodea las medias copas al menos parcialmente por debajo.

El objeto de la presente invención no se deriva sólo del objeto de las reivindicaciones individuales, sino también de la combinación entre sí de las reivindicaciones individuales.

Todos los datos y características, en particular la configuración espacial representada en los dibujos, que se han dado a conocer en los documentos, incluido el resumen, se reivindican como esenciales para la invención, siempre que estos sean nuevos de forma individual o combinada respecto al estado de la técnica.

A continuación se explica detalladamente la invención con ayuda de dibujos que representan varias vías de realización. De los dibujos y su descripción se derivan aquí otras características y ventajas de la invención que son esenciales para la invención.

Muestran:

Fig. 1 vista en planta desde arriba de un textil de una capa con contornos impresos de un sujetador,

Fig. 2 el sujetador, según la figura 1, después del corte,

Fig. 3 corte según la línea III-III de la figura 1,

Fig. 4 otra configuración del sujetador de la figura 2 con disposición de otras zonas con tejido reforzado,

Fig. 5 vista según 5-5 de la figura 2,

Fig. 6 corte según la línea VI-VI de la figura 5,

Fig. 7 corte según la línea VII-VII de la figura 6,

Fig. 8 una forma de realización modificada respecto a la figura 4,

Fig. 9 otra forma de realización modificada,

Fig. 10 una cuarta forma de realización,

Fig. 11 una quinta forma de realización y

Fig. 12 una sexta forma de realización.

En la figura 1 está impreso sobre un recorte 1 de material, aproximadamente rectangular, un contorno en forma de una banda 2 de impresión, en el que se dispuso esta banda de impresión en el procedimiento de impresión serigráfica o en la impresión por transferencia.

La banda 2 de impresión forma aquí el contorno exterior 3 de un sujetador, estando formada la banda 2 de impresión por una pasta 5 de impresión.

Para la fabricación del sujetador según la figura 2 se crea una línea 4 de corte dentro de la banda 2 de impresión y el sujetador se corta en correspondencia con ésta. Todo el contorno exterior del sujetador está compuesto, por tanto, de la banda 2 de impresión, cortada por la mitad, según la figura 1. Especialmen-

te los tirantes 6, el elemento 7 de la espalda y otros elementos del sujetador están formados por la banda de impresión. La línea 4 de corte (canto de corte), formada así, ya no se tiene que ribetear y está protegida contra el deshilachado. Según la figura 3, la altura de la banda 2 de impresión puede quedar por debajo de la altura del recorte restante 1 de material debido al efecto de refuerzo del tejido y de compactación. El contorno exterior del sujetador tiene así incluso una configuración estrecha respecto a las demás superficies.

Éste es, sin embargo, sólo un ejemplo posible de realización. Es posible también naturalmente conformar la altura de la banda de impresión con la pasta 5 de impresión exactamente igual al espesor del recorte 1 de material.

Además, en el procedimiento de impresión por adhesivo se pueden disponer también otros elementos, en particular una pieza 8 de unión en la zona del elemento 7 de la espalda.

La figura 4 muestra que también en el espacio interior del sujetador se pueden colocar otras zonas 9 de impresión que refuerzan el tejido. Aquí se puede observar que en la zona de la media copa se crea un contorno interior curvado 10, libre de aplicaciones que refuerzan el tejido. Con esto se garantiza que las zonas laterales 9 de impresión ejerzan un efecto de apoyo y realce en dirección al esternón del usuario.

Se pueden disponer también zonas adicionales de impresión en forma de nervios 12 de refuerzo en el elemento de la espalda, en el que determinados contornos exteriores 11 quedan libres asimismo de aplicaciones de adhesivo con tejido reforzado.

Se pueden disponer también ojales 13, 14 en la zona de impresión, sin necesidad de ribetearlos.

La figura 5 muestra que la aplicación de la impresión no sólo se puede realizar en toda la superficie, como muestra la figura 3, sino que la aplicación de adhesivo se puede realizar en forma de una superficie puntiforme 15 de impresión. De este modo se crean botones 16 de impresión en forma de aplicaciones de adhesivo, que presentan la configuración según la figura 6.

Puede estar previsto adicionalmente que el medio de impresión presente inclusiones 17 de aire (burbujas de aire), mediante las que se obtiene una forma de botón acolchado según la figura 7. Se logra así un efecto de uso cómodo con un buen acolchado y se evita con seguridad el deslizamiento hacia arriba, no deseado, del sujetador en el elemento de la espalda, porque los botones 16 crean un buen contacto con el cuerpo humano.

La figura 8 muestra que todo el espacio interior del sujetador se puede formar mediante cintas 18, que refuerzan el tejido, a partir de una aplicación de adhesivo. Puede estar prevista también una impresión decorativa adicional.

Especialmente la banda inferior 19 de la copa, la banda 20 del tirante y la banda inferior 21 de la copa, así como la banda 22 de la espalda (en correspondencia con el contorno exterior 3) están formadas, sin embargo, por la banda 2 de impresión mencionada antes.

Las zonas 23 de la copa sólo están bosquejadas en este caso.

La figura 9 muestra que también puede estar prevista una impresión decorativa correspondiente 24 en el espacio interior del sujetador. La figura 10 mues-

tra que se puede lograr un efecto adicional de apoyo y realce mediante la colocación de bandas elásticas correspondientes de impresión con tejido reforzado. A tal efecto se crea por debajo de las medias copas 23 una zona 25 de impresión, aproximadamente curvada, mediante la aplicación de adhesivo mencionada, a partir de la que cintas 26 de impresión, en forma de cintas, se extienden hacia arriba, hacia la zona 23 de la copa.

Se logra así un sujetador ligero con efecto de realce.

La figura 11 muestra un sujetador con refuerzo de la media copa. En la zona de las medias copas 27 están previstas zonas correspondientes 28 de refuerzo que se extienden por todo el elemento de la espalda y se extienden en forma de un contorno curvado también hacia el interior de la zona 23 de la copa.

La figura 12 muestra que en vez de los aros convencionales de plástico o metal, que rodean por debajo las medias copas 27, se pueden aplicar también en el procedimiento de impresión zonas 30 en forma de barras que sustituyen a los aros convencionales.

En la invención es importante que con costes de fabricación relativamente pequeños se puede realizar sobre un tejido textil de una capa únicamente una aplicación de impresión en forma de un medio elástico que refuerza el tejido.

Lista de referencias

- 1 Recorte de material
- 2 Banda de impresión
- 3 Contorno exterior
- 4 Línea de corte
- 5 Pasta de impresión
- 6 Tirante

- 7 Elemento de la espalda
- 8 Elemento de unión
- 9 Zona de impresión
- 10 Contorno interior
- 11 Contorno exterior
- 12 Nervio de refuerzo
- 13 Ojal
- 14 Ojal
- 15 Superficie de impresión
- 16 Botón de impresión
- 17 Burbuja de aire
- 18 Cinta
- 19 Banda inferior de la copa
- 20 Banda del tirante
- 21 Banda superior de la copa
- 22 Banda de la espalda
- 23 Zona de la copa
- 24 Impresión decorativa
- 25 Zona de impresión
- 26 Cinta de impresión
- 27 Media copa
- 28 Zona de refuerzo
- 29 Contorno
- 30 Zona en forma de barra

40

45

50

55

60

65

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para la fabricación de una prenda de ropa interior o de una prenda de ropa deportiva con un borde sin ribete mediante la aplicación de un medio elástico (5), que discurre en bandas (2) y que refuerza el tejido de la prenda de ropa, sobre un recorte (1) de material de un tejido textil liso de una capa, en el que la aplicación del medio (5) se realiza en el procedimiento de impresión serigráfica o procedimiento de revestimiento por adhesivo, comprimiéndose en este último procedimiento el medio en forma de un adhesivo fundible mediante el procedimiento por transferencia con una lámina sinterizada por calor y presión contra el tejido y penetrando en éste, y en el que la banda (2) se conforma en un primer paso de procedimiento de modo que ésta corresponde esencialmente al contorno exterior futuro (3) de la prenda de ropa y en un segundo paso de procedimiento se corta el tejido, provisto del medio (5), dentro de la banda (2) de tal forma que se corta el contorno exterior (3) de la prenda de ropa.

2. Procedimiento según la reivindicación 1, **caracterizado** porque las zonas adicionales (9, 12, 15, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 28, 29, 30) del medio se disponen en la zona interior del recorte (1) de material.

3. Procedimiento según la reivindicación 1 ó 2, **caracterizado** porque el medio (5) está conformado de modo que se endurece con aire a temperatura normal o se endurece con calor.

4. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizado** porque la aplicación del medio (5) sobre la banda (2) se realiza en toda la superficie.

5. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizado** porque la aplicación del medio (5) sobre la banda (2) se realiza con puntos en forma de botones (16) de impresión dispuestos a distancia entre sí.

6. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizado** porque la aplicación del medio (5) sobre la banda (2) se realiza en forma de rejilla o líneas.

7. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 6, **caracterizado** porque el medio (5) está conformado de forma espumosa y posee inclusiones de aire en forma de burbujas.

8. Procedimiento según una de las reivindicacio-

nes 1 a 7, **caracterizado** porque el medio (5) conforma una espuma elástica de células abiertas.

9. Prenda de ropa con un tejido textil liso de una capa con borde sin ribete, en la que el tejido está atravesado al menos parcialmente en forma de banda por un medio elástico (5), que refuerza el tejido, como mínimo en la zona del contorno exterior (3), el canto (4) de corte del contorno exterior (3) pasa a través del medio elástico (5) y del tejido, la aplicación del medio (5) se realiza en el procedimiento de impresión serigráfica o procedimiento de revestimiento por adhesivo, comprimiéndose en este último procedimiento el medio en forma de un adhesivo fundible mediante el procedimiento por transferencia con una lámina sinterizada por calor y presión contra el tejido y penetrando en éste, y en la que el medio (5) es un acrilato o una combinación de acrilato-uretano o una combinación de uretano-silicona o una combinación de acrilato-uretano-silicona que está aplicado o están aplicados como solución acuosa sobre el tejido.

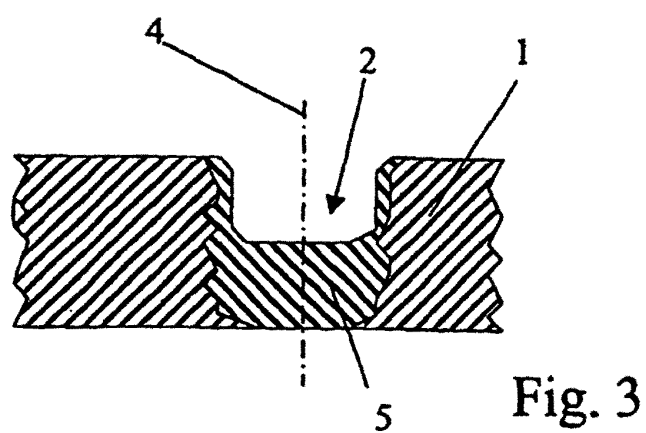
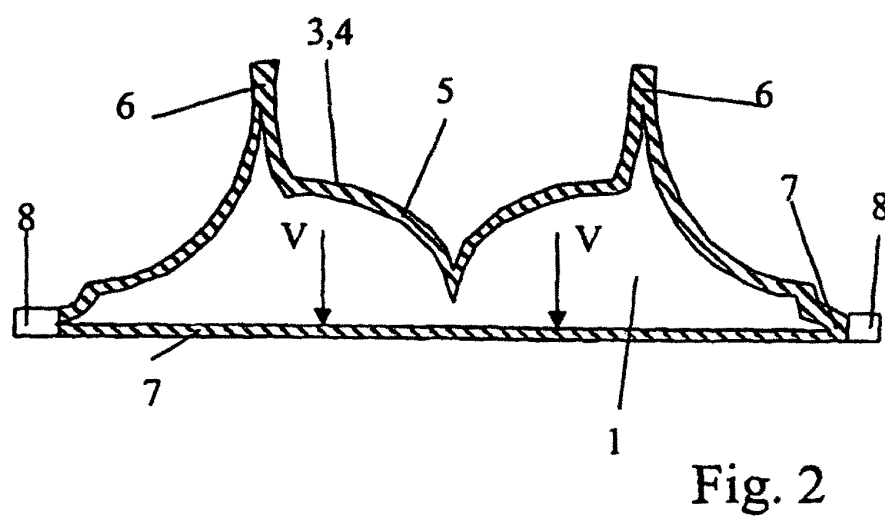
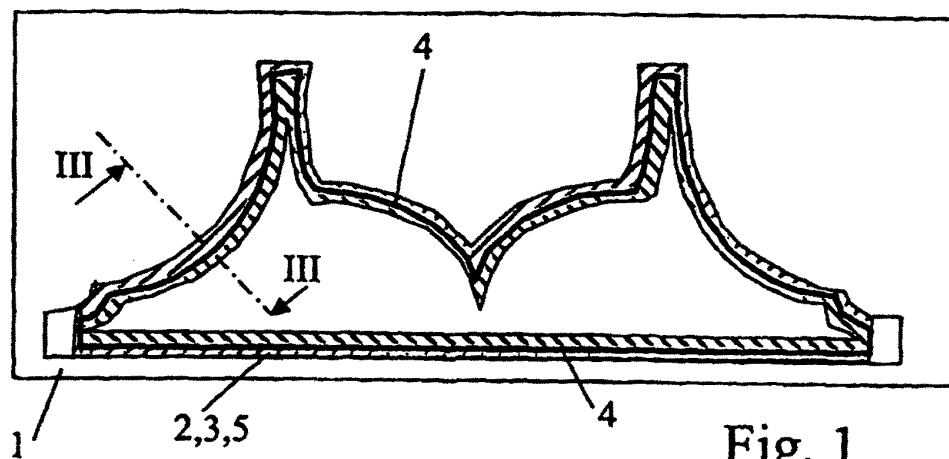
10. Prenda de ropa según la reivindicación 9, **caracterizada** porque la prenda de ropa es un sujetador que está fabricado mediante la delimitación de diferentes zonas del medio de modo que al menos una banda inferior (19) de la copa, una banda superior (21) de la copa y una banda (22) de la espalda están fabricadas mediante aplicación, que refuerza el tejido, sobre un tejido textil de una capa.

11. Sujetador según la reivindicación 10, **caracterizado** porque en la zona interior del sujetador están dispuestas aplicaciones (18) en forma de cintas aproximadamente horizontales y a distancia entre sí.

12. Sujetador según la reivindicación 10 u 11, **caracterizado** porque para lograr un efecto de realce está dispuesta en la zona debajo de las medias copas (27) una zona adicional (25) de refuerzo del tejido y de engrosamiento.

13. Sujetador según una de las reivindicaciones 10 a 12, **caracterizado** porque para lograr un refuerzo de la media copa está dispuesta una zona (28), que refuerza el tejido, entre la banda inferior (19) de la copa y una zona (23) de la copa.

14. Sujetador según una de las reivindicaciones 10 a 13, **caracterizado** porque en una zona (27) de la media copa está dispuesta una zona (30) en forma de barra que la rodea por debajo y que ejerce la función de un aro.



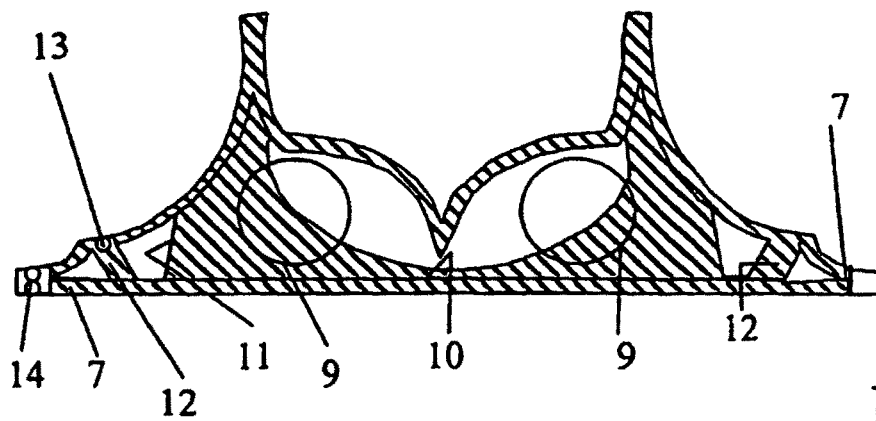


Fig. 4

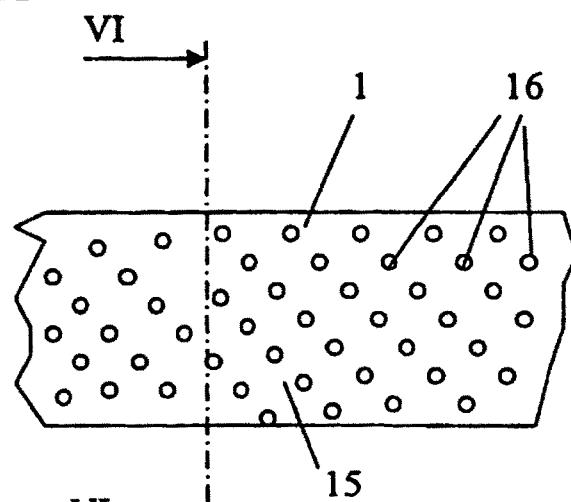


Fig. 5

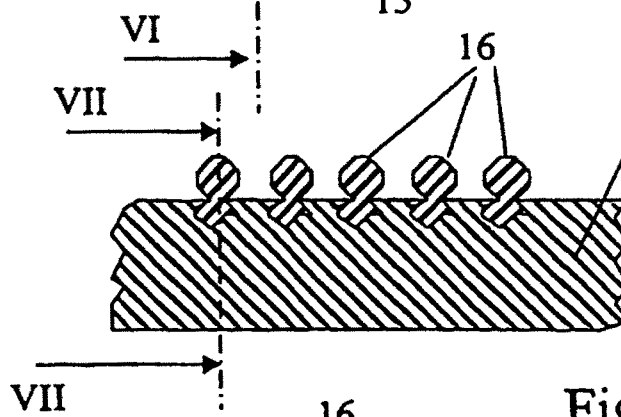
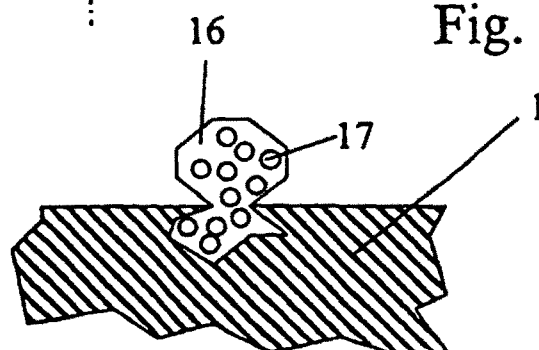


Fig. 6

Fig. 7



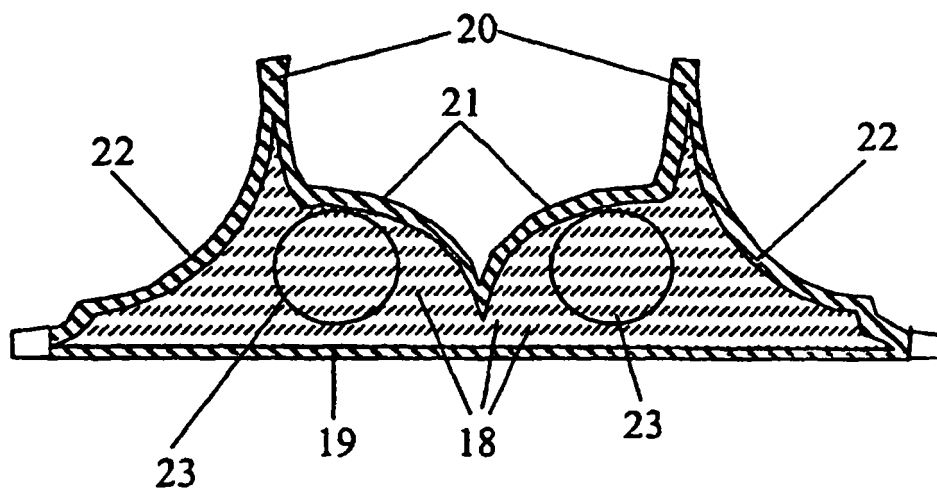


Fig. 8

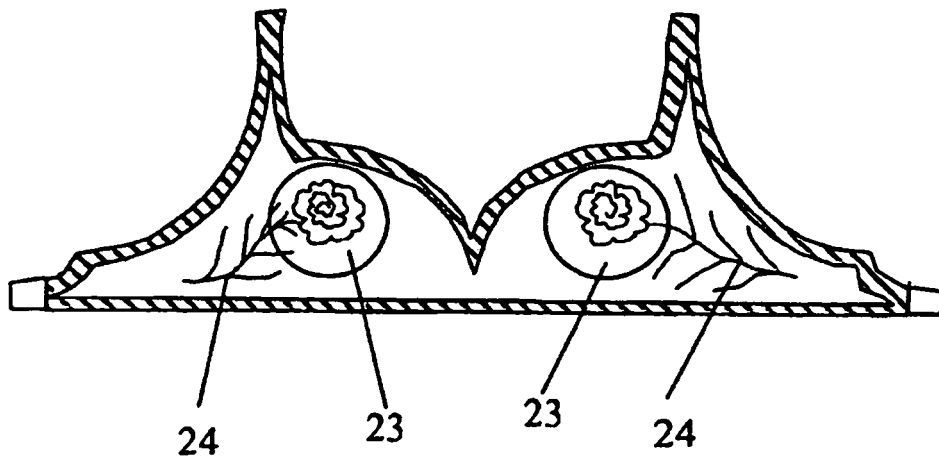


Fig. 9

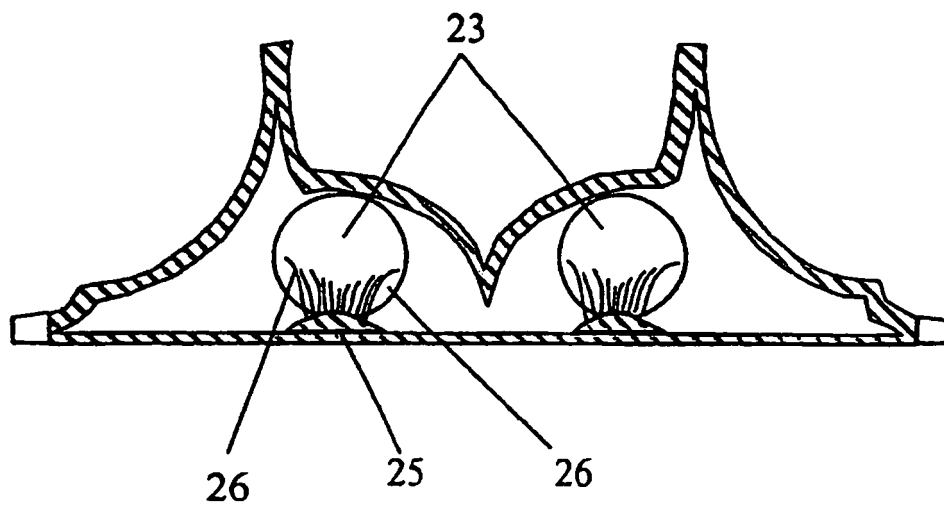


Fig. 10

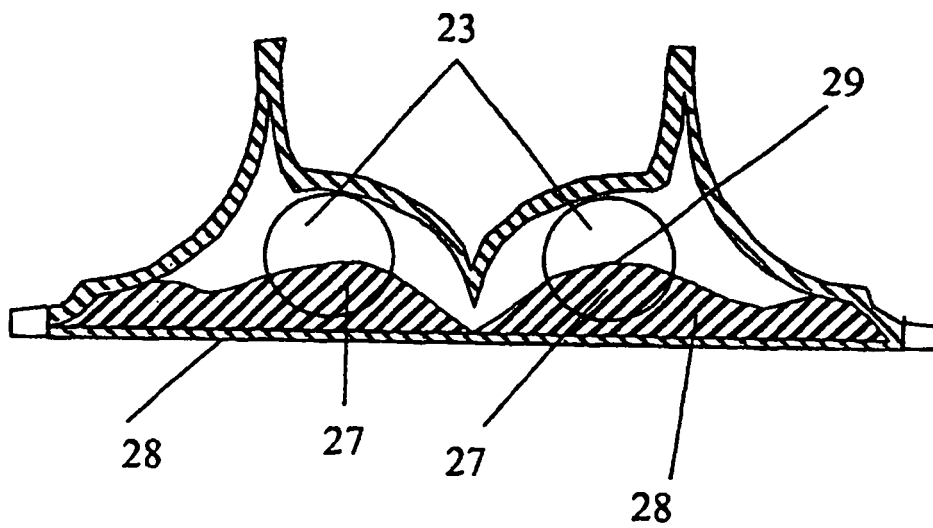


Fig. 11

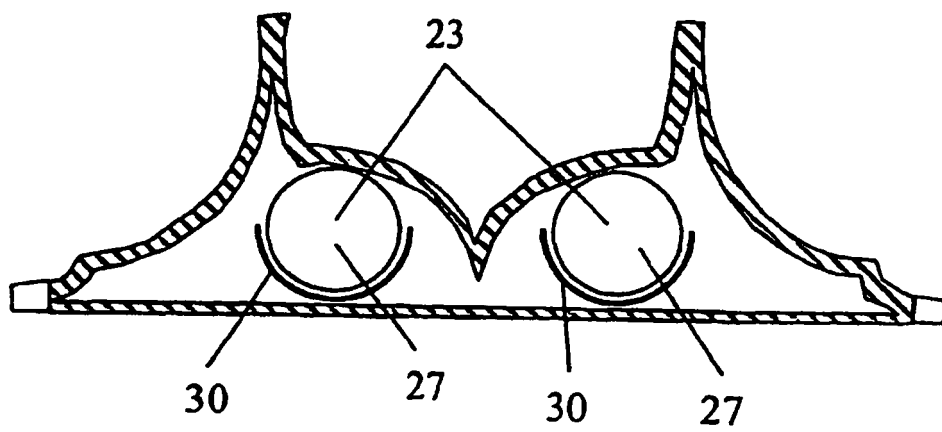


Fig. 12