



NORGE

(12) **PATENT**

(19) NO

(11) **317916**

(13) **B1**

(51) Int CI<sup>7</sup>

A 41 C 3/00, 5/00 ,  
A 41 B 9/02, 9/04

### Patentstyret

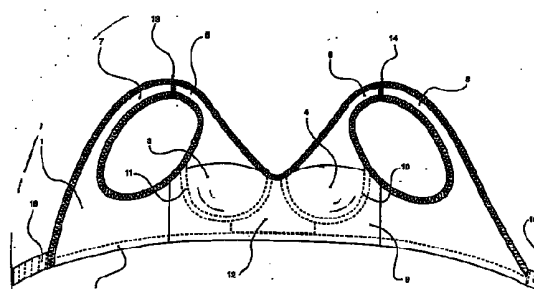
---

(21)	Søknadsnr	20020613	(86)	Innt.inng.dag og søknadsnr	2001.05.30 PCT/FR01/01685
(22)	Inng.dag	2002.02.07	(85)	Videreføringsdag	2002.02.07
(24)	Løpedag	2001.05.30	(30)	Prioritet	2000.06.09, FR, 0007458
(41)	Alm.tilgj	2002.04.09			
(45)	Meddelt:	2005.01.03			
(71)	Søker	Sara Lee Corp , 700 Fairfield Avenue, CT06904 STAMFORD, US			
(72)	Oppfinner	Pierre-Jean Querquant, 4, avenue Maréchal Leclerc, F-38300 Bourgoin Jallieu, FR			
(74)	Fullmektig	J.K. Thorsens Patentbureau AS , Postboks 9276 Grønland, 0134 Oslo, NO			

---

(54)	Benevnelse	<b>Undertøyartikkel for holding.</b>
(56)	Anførte publikasjoner	WO A1 95/29602, DE A1 2110646, CH A1 513601, EP B1 809945, EP A2 852915, WO A1 94/23601, US 5406646
(57)	Sammendrag	

Undertøyartikkel for holding, omfattende i det minste ett område som er formet slik at det er dannet et rom for holding og understøttelse av i det minste ett utragende parti av menneskekroppen, fremstilt av rørformet strikkevare (1) dannet av et første forlengbart og termoformbart materiale, utstyrt med en kant (2) som danner en av avgrensningene av artikkelen som elastisk omgir kroppen, og den endelige form av undertøyartikkelen er dannet ved hjelp av utskjæringer dannet i den rørformede strikkevaren fra den frie kanten motsatt av den nevnte kanten, kjennetegnet ved at hvert formede romområde er gjort dobbelt ved indre liming av i det minste en foring (9) dannet av et annet forlengbart og termoformbart materiale som på en side er dekket av et termoaktiverbart klebemiddel, idet materialene i strikkevaren og foringen har forlengelseskoeffisienter enten ved termoforming eller elastisk, og limet har en aktiveringstemperatur slik at det muliggjøres deformasjonen bevirket av varmforming av de formede områder for å gi disse et volum uten at termolimforbindelsen påvirkes, og det første og andre materialet (1, 9) bevarer sin evne til understøttelse og holding etter forming.



Foreliggende oppfinnelse angår en undertøyartikkel for holding, omfattende i det minste ett formet område slik at det er dannet et rom for holding og understøttelse av i det minste ett utragende parti av menneskekroppen.

- 5 De angjeldende artikler er hovedsakelig bh-er og truser, på hvilke henholdsvis koppene og partiet som dekker rumpeballene kan oppvise hovedsakelig mekaniske egenskaper for å muliggjøre at de kan understøtte eller heve brystene og rumpeballene til brukerne.

På området undertøy er det to oppgaver som fabrikantene hele tiden må løse: å sikre  
10 maksimal komfort og å bevare optimal evne til understøttelse og holding. Historisk har problemet vært kjent for bh-er, og idéen med forming og således understøttelse av rumpeballene ved hjelp av buksen, i henhold til lignende tiltak som anvendes for brystene, er nyere.

- 15 Tradisjonelt har undertøyartikler blitt dannet ved hjelp av tilskårne elementer som deretter er sydd sammen, særlig i områdene som skal oppvise et tredimensjonalt rom, slik som koppene på bh-er. For å øke bærekomforten har det vært foreslått å minske så langt som mulig sømmene som danner øket tykkelse og kan irritere huden i kontaktsonen. Det har derfor blitt utviklet teknologier med liming og sveising anvendt på  
20 dette området, for å minske eller eliminere nærværet av slike sømmer. Dette gjelder for eksempel for bh'en beskrevet i EP 0852915.

EP 0 809 945 beskriver også en bh fremstilt av et materiale som omfatter  
25 termosveisbare fibre, idet forskjellige komponenter av bh-en dannet av dette materialet er sammenføyd med hverandre ved termosveising for å gi bh-en dens endelige form.

Det foreligger ingen sømmer, men de mange sveisesoner, særlig i det nedre partiet av bh-en som omgir brystet innebærer allikevel forhøyninger som trykkes elastisk mot huden og i høy grad påvirker bærekomforten.

30

- For å unngå denne ulempen har det blitt utviklet bh-er med omkrets som er i ett stykke, dannet av rørformet strikkevare. I realiteten dreier dette seg om plagg uten kopper for brystene, beregnet for kvinner som har små bryster, eller til sportsbruk og som komprimerer brystene like mye som å understøtte disse. Slike bh'er er for eksempel  
35 beskrevet i WO95/29602. Truser fremstilt av rørformet strikkevare har ikke midler for å

understøtte eller heve rumpeballene, men de bevirker en god omkretsmessig kompresjon.

Evnen til holding og tilpasning til forskjellige bryststørrelser, når ikke flere deler er sydd  
5 sammen for å danne en romlig form for koppene, er dannet ved bruk av tekstilfiber som  
er elastiske og med variable forlengelser. Det benyttes for eksempel termoformbare fibre  
for å kunne termoforme koppene eller rumpeballesonene, og således gi disse en  
tredimensjonal form som kan inneholde brystene eller rumpeballene, slik det for  
eksempel er beskrevet i US 5406646 for badedrakter.

10

Fibrenes evne til å formes er imidlertid ikke tilstrekkelig, ettersom det også må sikres  
mekanisk evne til understøttelse og holding av disse deler av kroppen. Denne  
mekaniske evnen må dessuten generelt ikke bare sikres i sonen for understøttelse av  
rumpeballene eller brystene, men må likeledes ha en fordeling i undertøyartikkelen som  
15 tar hensyn til de påkjenninger som utøves mot de forskjellige partier av artikkelen. Det  
kan således være nødvendig å bevare en viss evne i ryggstroppene på en bh, hvilket  
også er nødvendig når brystet til brukeren beveger seg.

Det er også viktig å sikre mulighet til vasking, som ofte utføres ved høy temperatur, og  
20 som kan ha innvirkning på opprettholdelsen av de mekaniske egenskaper til fibrene.

Dette er grunnen til at det fortrinnsvis anordnes dobbelt stoff, i det minste i disse soner,  
og fôringen må være knyttet til de nevnte kriterier eller begrensninger, særlig  
motstandsevnen og elastisiteten, og den må særlig ikke være festet til ytre stoff med  
25 sømmer, men må i noen tilfeller ha evne til kontrollert forlengelse osv.

Dette er hovedformålet med oppfinnelsen.

Generelt angår oppfinnelsen, slik som angitt overfor, en undertøyartikkel for holding,  
30 omfattende i det minste et område som er formet slik at det er dannet et rom for holding  
og understøttelse av i det minste et utragende parti av menneskekroppen, fremstilt av  
rørformet strikkevare dannet av et første forlengbart og termoformbart materiale, utstyrt  
med en kant som danner en av avgrensningene av artikkelen som elastisk omgir  
kroppen, og den endelige form av undertøyartikkelen er dannet ved hjelp av utskjæringer  
35 dannet i den rørformede strikkevaren fra den frie kanten motsatt av kanten, og som  
kjennetegnes ved at hvert formede romområde er gjort dobbelt ved indre liming av i det

minste en fôring dannet av et annet forlengbart og termoformbart materiale som på en side er dekket av et termoaktiverbart klebemiddel, idet materialene i strikkevaren og fôringen har forlengelseskoeffisienter enten ved termoforming eller elastisk, og limet har en aktiveringstemperatur slik at det muliggjøres deformasjonen bevirket av termoforming av de formede områder for å gi disse et volum uten at termolimforbindelsen påvirkes, og det første og andre materialet bevarer sin evne til understøttelse og holding etter forming.

Artiklene i henhold til oppfinnelsen gir ikke bare maksimal komfort på grunn av bruken av den rørformede strikkevaren og de limte forbindelser, men har også evne til å holde brystene, hvilket for eksempel muliggjør fremstilling av bh'er for alle størrelser, omfattende de største som krever kopper for eksempel av størrelse E eller F.

Holdeegenskapene skyldes den dobbelte tykkelsen av tekstilmateriale, men de skyldes også valget av materiale for de to lagene av tekstil og for limet, som oppfyller kravene til mekaniske egenskaper i tid og rom og problemene som knyttes til fremstillingen.

Det er således vesentlig at under termoforming reagerer de to tekstillagene, som er limt til hverandre, på en kompatibel måte med hensyn til forlengelse. Det samme kan sies angående den elastiske men sammentrekkbare forlengelsen ved den daglige bruk av produktet.

I henhold til forsøk kan forlengelseskoeffisientene til materialene som benyttes som strikkevare og fôring oppvise en forskjell mellom 0 og 140 %, og hvert materiale må kunne utsettes for forlengelse som er større eller lik 40 %. Dette er betingelsen for gode mekaniske egenskaper, særlig ved forming. På dette området er forlengelsen definert som den prosentvise forlengelsen og deformasjonen av materialet i forhold til hviletilstanden, bevirket av en lineær kraft på 3 N pr. centimeter.

Dersom de nevnte verdier ikke overholdes er det fare for forskyvning av et av materialene i forhold til det andre og følgelig brudd i sammenhengen mellom lim og tekstil under forming, hvilket bevirker fraskilling av de to materialene.

Når det gjelder kriteriene for valg av adekvate materialer skal det bemerkes at det utelukkes materialer som muliggjør for store forlengelser, som riktignok muliggjør en

korrekt formeoperasjon, men de sikrer ikke gode mekaniske egenskaper som kreves for holding av brystene eller rumpeballene.

I henhold til resultatet av et eksperiment er det første og andre materialet dannet av en  
5 blanding av fibre som omfatter i det minste 7 % syntetiske fibre. Særlig er polyesterfibre velegnet.

Det kan gjerne blandes syntetiske fiber som har en forlengelseskoeffisient med naturlige  
fiber av typen bomull, som ikke er eller er lite forlengbare; det er forbindelsene dannet av  
10 maskene som muliggjør forlengelsen av duken dersom de forlengbare fibre er korrekt anordnet og orientert i maskene.

Fortrinnsvis består det første og andre materialet av en blanding av polyamid og elastan.

15 Denne blandingen muliggjør en passende elastisk forlengelse og termoforming, og bevirker en mekanisk motstandsevne som gir produktet korrekte egenskaper både med hensyn til holdbarhet og rom.

En av de tekniske utviklinger som er vesentlige for oppfinnelsen angår klebemiddelet,  
20 uten hvilket fastgjøringen av en føring ikke er mulig. Kohesjonen til de to lagene av tekstil må opprettholdes ved varme under formingen, som innebærer en tøyning som i prinsippet er endelig for visse fibre, og i kald tilstand når produktet påkjennes elastisk. Dessuten må denne kohesjonen ikke endres ved gjentatt vasking, selv ved høy temperatur.

25

Flere forsøk og prøver har vist at klebemiddelet må velges enten blant polyamidene eller blant polyuretan-klebemidlene. Valget gjøres særlig ut i fra aktiveringstemperaturen for limet, som i prinsippet ikke forstyrres av formeoperasjonen under varme, som utføres ved en temperatur som ligger mellom 175 °C og 195 °C.

30

Nærmere bestemt, i henhold til en mulighet, er klebemiddelet dannet av en blanding av kopolyamider med en aktiveringstemperatur som ligger mellom 165 °C og 195 °C.

Når det gjelder polyuretan ligger aktiveringstemperaturen mellom 185 °C og 195 °C.

35

Forsøk med materialer med lavere aktiveringstemperatur, for eksempel i området 140 °C til 150 °C, og opptil 165 °C, har medført problemer med at limingen løsner, ettersom limet løsner fra bærerene ved forming.

- 5 Foruten disse problemer med temperaturen avhenger valget av klebemiddelmaterialer av kohesiviteten mot materialene som benyttes i tekstillagene. Den valgte blandingen av kopolyamid, og likeledes polyuretan, oppviser gode egenskaper i denne sammenheng.

10 Det skal også bemerkes at klebemiddelmaterialer basert på kopolyamider påføres på en side av fôringen i form av punkter som danner repeterende mønstre. Denne måten for påføring er fordelaktig på to måter, ved at den ikke øker tykkelsen til fôringen og at "pusteevnen" opprettholdes. Når det gjelder polyuretan-klebemiddel, tilpasset en spissere form, er klebemiddelet påført på overflaten av fôringen i form av en kontinuerlig film.

15 I henhold til en foretrukket anvendelse angår oppfinnelsen en bh, som følgelig er fremstilt av en rørformet strikkevare utstyrt med en kant som danner det nedre partiet som omgir brystpartiet av bh'en, og området ved koppene er gjort doble ved innvendig liming av et brystparti og formet til formen av brystene.

20 Med området ved koppene menes det indre av disse, omkretsen og fortrinnsvis den sonen som de er forbundet med.

Disse omfatter dessuten et midtparti, det vil si et stykke tekstil som er trekantet og av uforlengbart materiale, innført mellom brystpartiet og strikkevaren i sonen mellom  
25 koppene. Dette midtpartiet, som avstiver partiet som befinner seg mellom brystene, bidrar til holdefunksjonen og hindrer deformasjon, særlig horisontalt mellom brystene.

Fortrinnsvis er en side av midtpartiet dekket av et klebemiddel som muliggjør klebing mot  
30 strikkevaren. Klebemiddelet er fortrinnsvis lik det som bevirker klebing av brystpartiet og

For monteringen av dette avstivende stykket oppnås de samme fordeler som ved dublering med brystpartiet, det vil si ingen søm som kan irritere på grunn av tykkelsen, påføring av klebemiddel som lar materialet puste osv.

I henhold til en mulig utforming er bh'en i henhold til oppfinnelsen slik utført at hver kopp omfatter en forsterkning innført i et rom som befinner seg mellom brystpartiet og strikkevaren, idet dette rommet avgrenser den nedre konturen til koppen.

- 5 Nærmere bestemt er dette rommet dannet av et rør av tekstil uten søm, med tilsvarende form som forsterkningen, med meget høy tråddensitet og fastsydd til brystpartiet.

Det faktum at den således dannede enheten er sydd til den limte siden av brystpartiet medfører at sømmene ikke er synlige på rettsiden av produktet. Det er følgelig mindre

- 10 øket tykkelse på nivå med enheten, på grunn av fôringen i henhold til oppfinnelsen, og forsterkningen merkes mindre av brukeren. Denne utførelsen er følgelig meget fordelaktig ettersom den øker komforten vesentlig og bidrar til optimal holding på grunn av nærværet av forsterkningen.

- 15 Foruten bh'en angår oppfinnelsen også en fremgangsmåte for fremstilling av en bh av en rørformet strikkevare dannet av et første materiale som er forlengbart og termoformbart, utstyrt med en kant som danner det nedre partiet av bh'en, og som kjennetegnes ved følgende trinn:

- 20 - markering av de øvrige konturer av bh'en på den rørformede strikkevaren ved bruk av masker med tekstur som er forskjellig for disse konturene;
- liming av en indre fôring av et andre, forlengbart og termoformbart materiale i området ved koppene, ved trykk og varme ved en temperatur som ligger mellom 165 °C og 195 °C;
- 25 - forming ved varme av koppene ved en temperatur som ligger mellom 175 °C og 195 °C;
- tilskjæring av bh'en langs konturene som er avgrenset på den rørformede strikkevaren;
- fastgjøring av partiene foran og bak av båndene som er tilskåret.

- 30 Modellen for bh'en blir således markert på den rørformede strikkevaren under strikkingen, hvilket i betydelig grad forenkler de etterfølgende operasjoner med tilskjæring som muliggjør dannelse av den endelige form for produktet.

- I henhold til en mulighet er de øvrige konturer av bh'en kantet og sydd i en operasjon for
- 35 elastisering. Det dreier seg hovedsakelig om konturene til båndene, som har begrenset bredde, hvilket gir båndene et diskret utseende.

Av praktiske grunner, for å forenkle fremstillingen, når de nevnte trinn kan utføres i plan tilstand (liming, forming), er den rørformede basisdelen oppdelt på nivå med overgangen på ryggen, og ryggstroppene er festet og utstyrt med et system for sammenheking.

- 5 Ved fremgangsmåten i henhold til oppfinnelsen, for å oppnå et slikt produkt som er beskrevet ovenfor, er fôringen et brystparti der den siden som er limt mot strikkevaren på forhånd er påført et trekantet midtparti dannet av et uforlengbart tekstilmateriale som er anbragt i sonen mellom koppene. Dette midtpartiet er på forhånd påført et lag av klebende materiale på den siden som ikke er limt mot brystpartiet. For bh'er med
- 10 forsterkning i henhold til et supplerende trinn som kan inngå i fremgangsmåten, er rørene av tekstilmateriale uten sømmer sydd mot den siden av fôringen som skal limes mot strikkevaren, og rørene er innrettet til å inneholde forsterkningene som avgrensner den nedre konturen av koppen.
- 15 Den foreliggende oppfinnelse angår imidlertid ikke bare bh'er; den angår også bukser, som likeledes er fremstilt av rørformet strikkevare utstyrt med en kant som omgir midjen av kroppen, og som kjennetegnes ved at området ved rumpeballene er forsterket ved indre liming av i det minste en fôring og er formet til formen til rumpeballene.
- 20 De problemer som foreligger for buksene er generelt de samme som for bh'ene, mens de mekaniske påkjenninger er mindre store.

I dette tilfellet krever omfanget av formingen, som ofte er mindre enn for bh'er med dype kopper, en fôring som befinner seg på nivå med rumpeballene, som kan være forskjellig

25 formet, og ved deres umiddelbare periferi.

Oppfinnelsen skal forklares nærmere, med henvisning til de vedføyde figurer.

- figur 1 viser i perspektiv en rørformet strikkevare, på hvilken markert konturene av
- 30 en bh.
- figur 2 viser et brystparti som skal limes på nivå med markeringen av koppene på strikkevaren i figur 1.
  - figur 3 viser pålimingen av brystpartiet i sonen for koppene, på en strikkevare som er inndelt i henhold til angivelser på den sylindriske strikkevaren og flatlagt.
- 35 - figur 4 viser en ferdig bh.
- figur 5 viser en rørformet strikkevare, på hvilken er markert en bukse.

Med henvisning til figur 1 omfatter den rørformede strikkevaren 1 en kant 2 som til slutt danner kanten av bh'en ( se figur 4), og denne er fullkomment elastisk ettersom den er strikket med reverserte masker ( vrangbord ) dannet av strikkemaskinen. Det er således mulig å regulere strukturen til kanten, det vil si å gjøre den elastisk.

5

En særskilt strikking muliggjør markeringen av den øvrige konturen til bh'en, med koppene 3, 4, de fremre partier av båndene 5, 6 og deres bakre partier 7, 8 som sammenføyes omtrent på nivå med kanten 2.

- 10 Figur 2 viser brystpartiet 9 eller fôringen, på hvilken er påsydd tekstilrør 10, 11 med liten tykkelse, idet selve rørene 10, 11 ikke omfatter sømmer, for å unngå enhver øket tykkelse som kan irritere huden til brystene. Disse rør er dannet av tynn tråd, med tett strikking som hindrer at forsterkningen som innføres ( ikke vist) kan trenge ut mellom maskene. Et midtparti 12, som er et stykke uforlengbar duk med trekantet form, er limt til
- 15 den flaten som oppviser tekstilrørene 10, 11 som inneholder forsterkningene på nivå med midten.

I henhold til en mulighet er strikkevaren delt på det nivået der de bakre båndene 7, 8 er sammenføyd, og den behandles i plan tilstand ( se figur 3) for limingen av brystpartiet 9.

- 20 Dette limes slik at tekstilene 10, 11 som inneholder forsterkningene og midtpartiet 12 anordnes mellom brystpartiet 9 og strikkevaren 1.

Med henvisning til figur 4 er den dannede bh'en gjort elastisk langs kantene av båndene 5, 7; 6, 8, og båndene er sammenføyd med hvilke som helst kjente midler 13, 14.

- 25 Likeledes er ryggstroppene 15, 16 med midler for å festes til hverandre fastgjort til strikkevaren 1.

Midlene for fastgjøring kan være liming, sveising, søm osv.

- 30 Figur 5 viser en rørformet strikkevare 20, på hvilken en annerledes strikking i resten av strikkevaren 20 viser konturen 21 av en bukse. I dette tilfellet befinner kanten 22 seg øverst og omgir midjen til brukeren. I dette tilfellet kan det partiet som befinner seg på forsiden likeledes være dannet ved annerledes strikking og/ eller av et annerledes materiale, av grunner som er knyttet for eksempel til hygiene, komfort osv.

Beskrivelsen ovenfor gjelder bare eksempler, og skal ikke betraktes som begrensende for oppfinnelsen. Denne omfatter varianter av former og fasonger som vil kunne innses av fagfolk på området.

**Patentkrav.**

1. Undertøyartikkel for holding, omfattende i det minste ett område som er formet slik at det er dannet et rom for holding og understøttelse av i det minste ett utragende parti av menneskekroppen, fremstilt av rørformet strikkevare (1, 20) dannet av et første forlengbart og termoformbart materiale, utstyrt med en kant (2, 22) som danner en av avgrensningene av artikkelen som elastisk omgir kroppen, og den endelige form av undertøyartikkelen er dannet ved hjelp av utskjæringer dannet i den rørformede strikkevaren (1, 20) fra en fri kant motsatt av den nevnte kanten (2, 22),  
5 karakterisert ved at hvert formede romområde er gjort dobbelt ved indre liming av i det minste én fôring (9) dannet av et annet forlengbart og termoformbart materiale som på en side er dekket av et termoaktiverbart klebemiddel, idet materialene i strikkevaren (1, 20) og fôringen (9) har forlengelseskoeffisienter enten ved termoforming eller elastisk, og limet har en aktiveringstemperatur slik at det muliggjøres deformasjonen  
15 bevirket av termoforming av de formede områder for å gi disse et volum uten at termolimforbindelsen påvirkes, og det første og andre materialet bevarer sin evne til understøttelse og holding etter forming.
  
2. Undertøyartikkel i henhold til krav 1, karakterisert ved at  
20 forlengelseskoeffisientene til materialene som benyttes som strikkevare (1, 20) og fôring (9) oppviser en forskjell mellom 0 og 140 %, og hvert materiale har en forlengelse som er større eller lik 40 %.
  
3. Undertøyartikkel i henhold til krav 2, karakterisert ved at det første og  
25 andre materialet er dannet av en blanding av fibre som omfatter i det minste 7 % syntetiske fibre.
  
4. Undertøyartikkel i henhold krav 3, karakterisert ved at de syntetiske fibre er polyester.  
30
  
5. Undertøyartikkel i henhold til krav 3, karakterisert ved at det første og andre materialet består av en blanding av polyamid og elastan.
  
- 35 6. Undertøyartikkel i henhold til hvilket som helst av de foranstående krav, karakterisert ved at klebemiddelet er valgt blant polyamider.

7. Undertøyartikkel i henhold til krav 6, k a r a k t e r i s e r t v e d at klebemiddelet er dannet av en blanding av kopolyamider med en aktiveringstemperatur som ligger mellom 165 °C og 195 °C.

5 8. Undertøyartikkel i henhold til et av kravene 6 og 7, k a r a k t e r i s e r t v e d at klebemiddelet er påført på en side av føringen i form av punkter som danner repeterende mønster.

9. Undertøyartikkel i henhold til hvilket som helst av de foranstående krav,  
10 k a r a k t e r i s e r t v e d at klebemiddelet er polyuretanlim med aktiveringstemperatur mellom 185 °C og 195 °C.

10. Undertøyartikkel i henhold til krav 9, k a r a k t e r i s e r t v e d at klebemiddelet er påført på en side av føringen (9) i form av en kontinuerlig film.

15

11. Bh fremstilt av en rørformet strikkevare (1) utstyrt med en kant (2) som danner den nedre kanten som omgir brystpartiet (9) av bh'en, i henhold til hvilket som helst av de foranstående krav, k a r a k t e r i s e r t v e d at området ved koppene (3, 4) er føret ved innvendig liming av et brystparti (9) og formet til formen av brystene.

20

12. Bh i henhold til krav 11, k a r a k t e r i s e r t v e d at et midtparti (12) av tekstilmateriale som er trekantet og av uforlengbart materiale er innført mellom brystpartiet (9) og strikkevaren (1) i sonen mellom koppene (3, 4).

25

13. Bh i henhold til krav 12, k a r a k t e r i s e r t v e d at en side av midtpartiet (12) er dekket av et klebemiddel som muliggjør liming mot strikkevaren (1).

30

14. Bh i henhold til krav 13, k a r a k t e r i s e r t v e d at klebemiddelet er det samme som det som benyttes for å klebe brystpartiet (9) og strikkevaren (1).

15. Bh i henhold til hvilket som helst av kravene 11 -14, k a r a k t e r i s e r t v e d  
35 at hver kopp (3, 4) omfatter en forsterkning innført i et rom som befinner seg mellom

brystpartiet (9) og strikkevaren (1), idet dette rommet avgrensar den nedre konturen til koppen (3, 4).

16. Bh i henhold til krav 15,

5 k a r a k t e r i s e r t v e d at rommet er dannet av et rør av tekstil uten søm, med tilsvarende form som forsterkningen, med meget høy tråddensitet og fastsydd til brystpartiet.

17. Fremgangsmåte for fremstilling av en bh av en rørformet strikkevare (1) dannet av et  
10 første forlengbart og termoformbart materiale som er utstyrt med en kant (2) som danner den nedre kanten av bh'en, k a r a k t e r i s e r t v e d

- markering av de øvrige konturer av bh'en på den rørformede strikkevaren ved bruk av masker med tekstur som er forskjellig for disse konturene;
- liming av en indre føring (9) av et andre, forlengbart og termoformbart materiale i  
15 området ved koppene (3, 4), ved trykk og varme ved en temperatur som ligger mellom 165 °C og 195 °C;
- forming ved varme av koppene (3, 4) ved en temperatur som ligger mellom 175 °C og 195 °C;
- tilskjæring av bh'en langs konturene som er avgrenset på den rørformede strikkevaren;
- 20 - fastgjøring av partiene (5, 6, 7, 8) foran og bak av båndene som er tilskåret.

18. Fremgangsmåte i henhold til krav 17, k a r a k t e r i s e r t v e d at de øvre konturer av bh'en foldes og sys i en operasjon for å gjøres elastiske.

25 19. Fremgangsmåte i henhold til et av kravene 17 og 18, k a r a k t e r i s e r t v e d at den rørformede basisdelen (1) oppdeles på nivå med overgangen på ryggen, og ryggstroppene festes og utstyres med et system for sammenheking.

20. Fremgangsmåte i henhold til et av kravene 17 - 19, k a r a k t e r i s e r t v e d at  
30 føringen er et brystparti (9) med den siden som er limt mot strikkevaren (1), dekket av et midtparti (12) som er trekantet og av uforlengbart tekstilmateriale, innført i sonen mellom koppene (3, 4).

21. Fremgangsmåte i henhold til krav 20, k a r a k t e r i s e r t v e d at midtpartiet (12)  
35 er dekket av et lag av klebemiddel på den siden som ikke er klebet mot brystpartiet (9).

22. Fremgangsmåte i henhold til et av kravene 17 - 21, k a r a k t e r i s e r t v e d at rørene (10, 11) av tekstilmateriale uten sømmer sys mot den siden av føringen (9) som skal limes mot strikkevaren (1), og rørene (10, 11) er innrettet til å inneholde forsterkningene som avgrensar den nedre konturen av koppen (3, 4).

5

23. Bukse fremstilt av en rørformet strikkevare (20) utstyrt med en kant (22) som omgir midjen til kroppen, i henhold til hvilket som helst av kravene 1 - 10, k a r a k t e r i s e r t v e d at området ved rumpeballene er forsterket ved innvendig påliming av i det minste én føring og er formet til formen av rumpeballene.

10

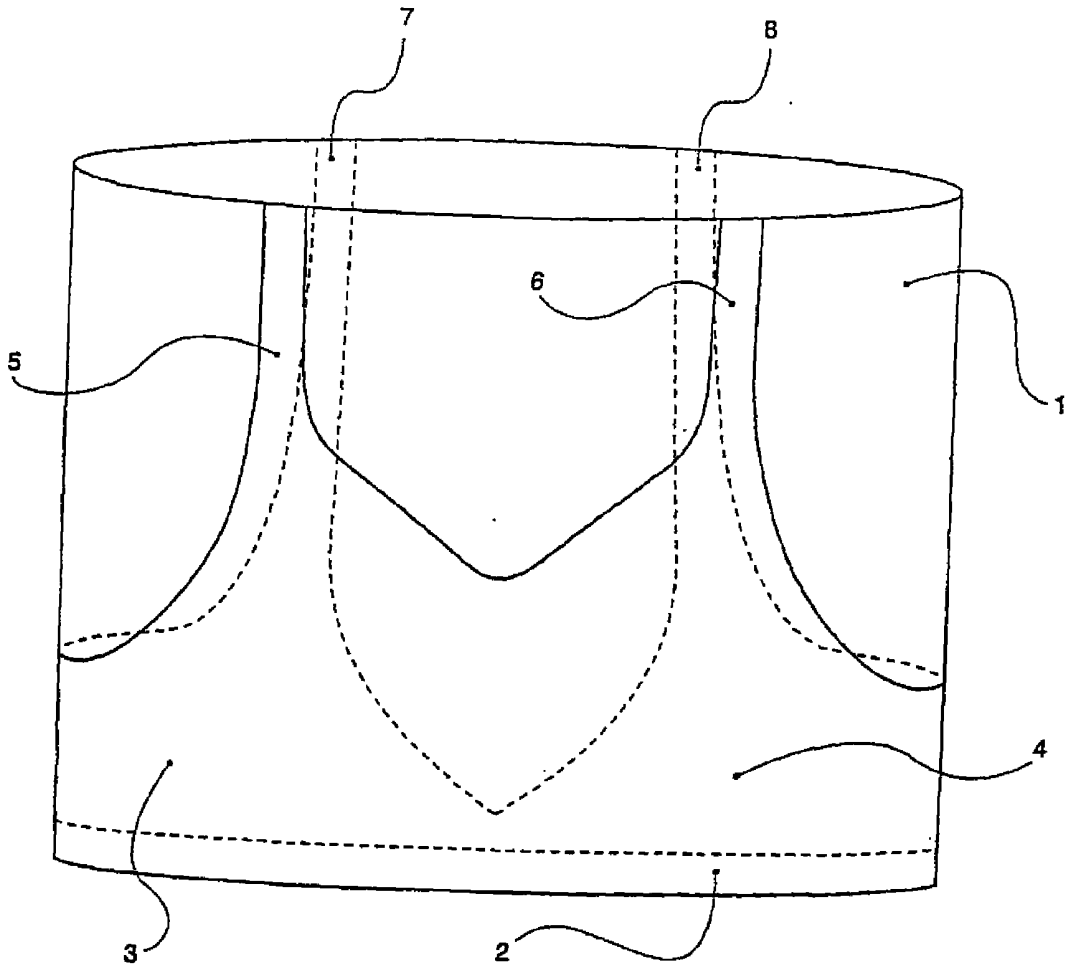


Fig. 1

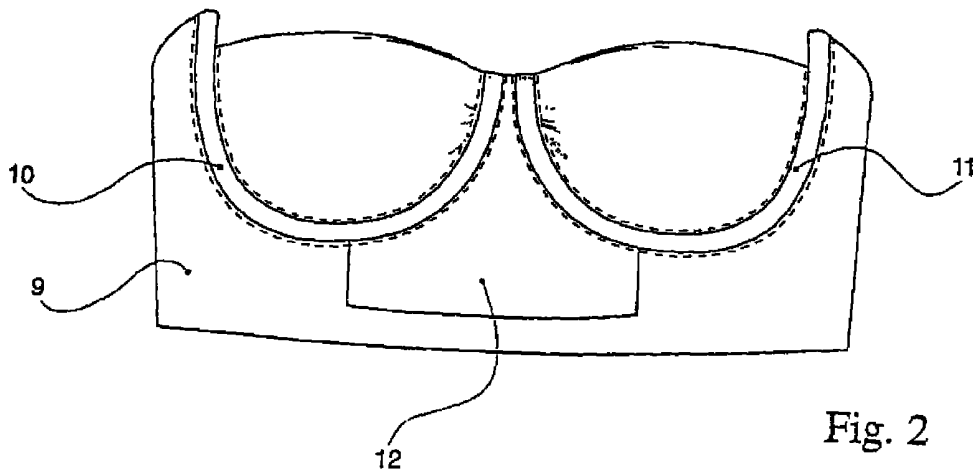


Fig. 2

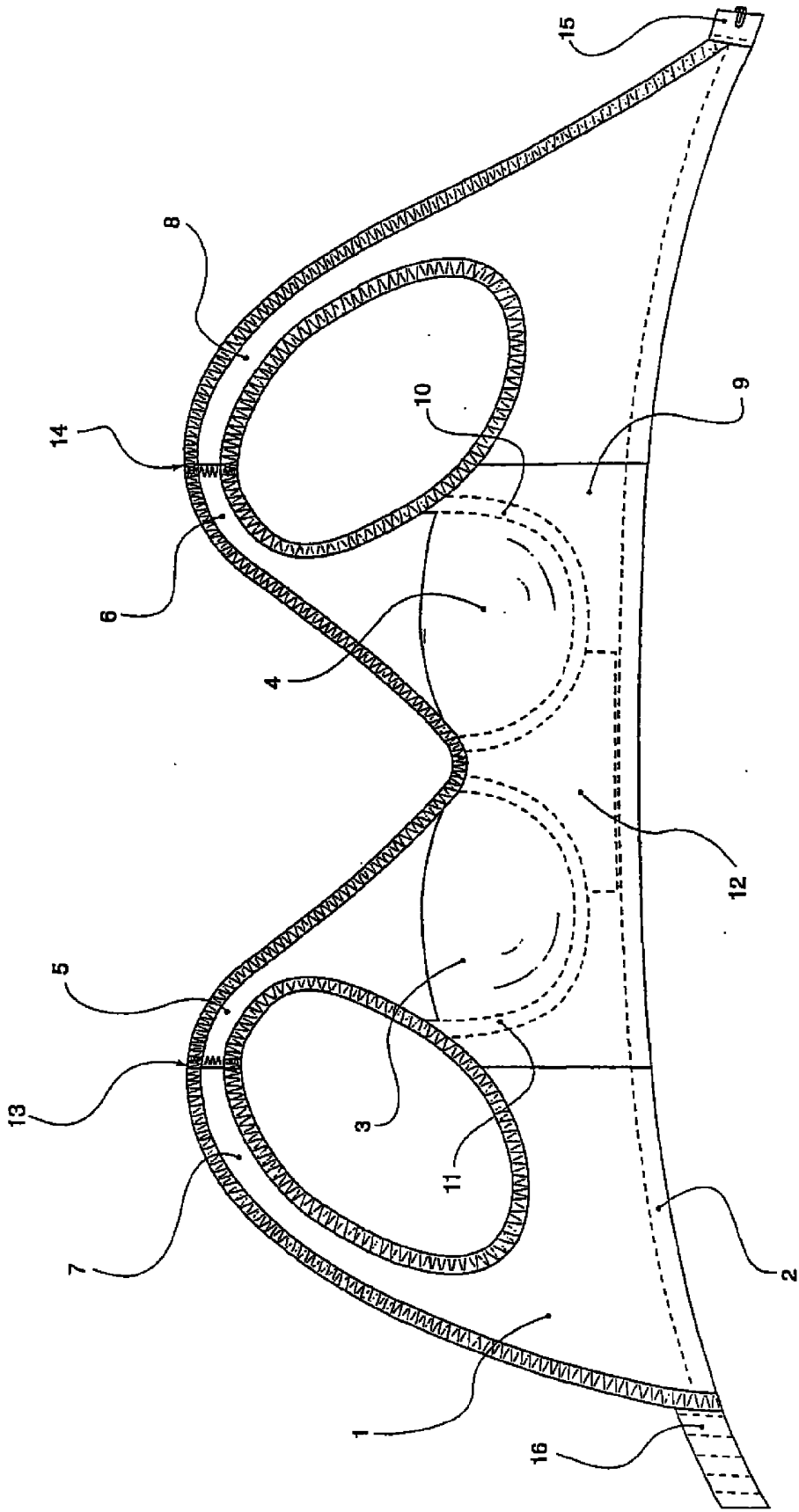


Fig. 4

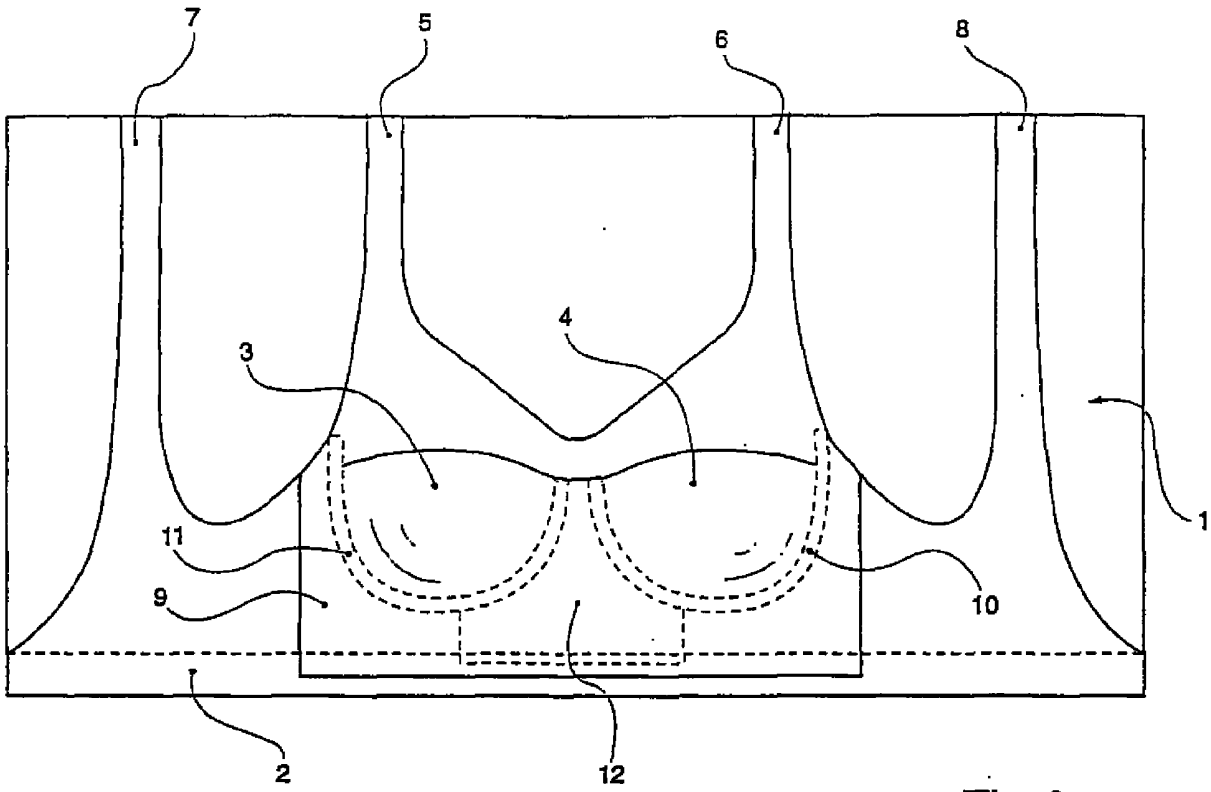


Fig. 3

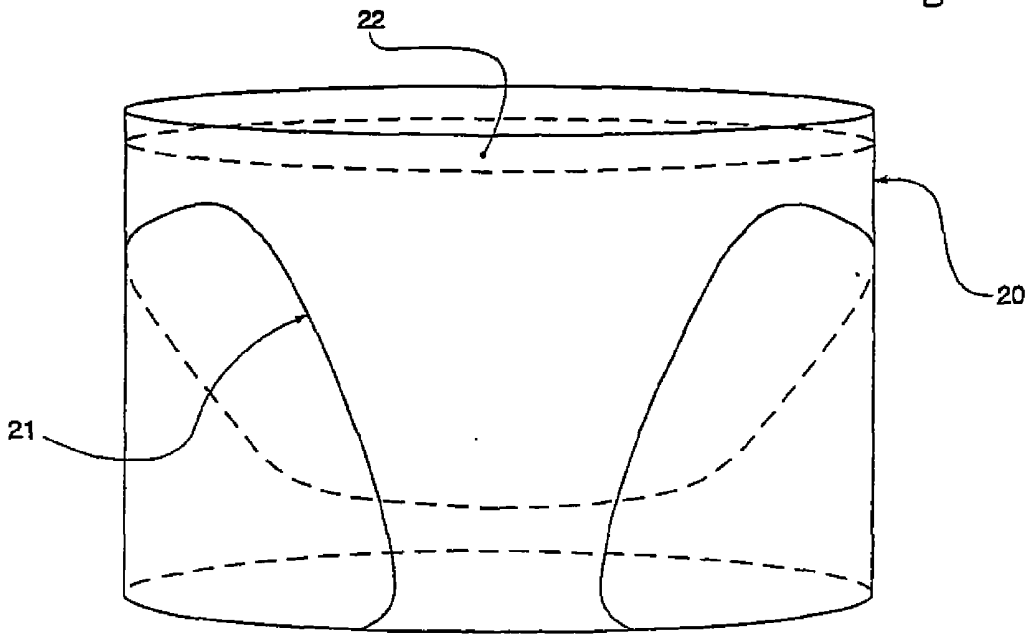


Fig. 5