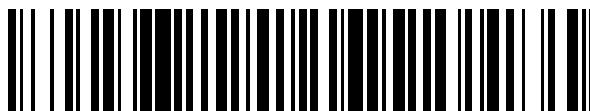


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 729 310**

51 Int. Cl.:

E06B 9/42 (2006.01)

E06B 9/58 (2006.01)

E04F 10/06 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **09.11.2017** **E 17200935 (9)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **15.05.2019** **EP 3323975**

54 Título: **Tejido revestido cuyos orillos están provistos de una cinta y dispositivos que comprenden tal tejido**

30 Prioridad:

14.11.2016 FR 1660985

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

31.10.2019

73 Titular/es:

**SERGE FERRARI SAS (100.0%)
Zone Industrielle de la Tour du Pin
38110 Saint Jean de Soudain, FR**

72 Inventor/es:

SAIZ, CARLOS

74 Agente/Representante:

ISERN JARA, Jorge

ES 2 729 310 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

Tejido revestido cuyos orillos están provistos de una cinta y dispositivos que comprenden tal tejido

5 Campo de la invención

La presente invención es relativa al campo de los tejidos revestidos. Se refiere, de manera más particular, al campo de los tejidos revestidos destinados a desplegarse a demanda, por ejemplo, para proteger una zona de los rayos de sol. Por razones mecánicas y estéticas, preferentemente, tales tejidos se tienden transversalmente.

10 Estado de la técnica anterior

De manera general, los tejidos se tensan transversalmente con respecto a un bastidor gracias a un dispositivo de guía lateral integrado en el tejido. Por ejemplo, el dispositivo de guía se introduce en una corredera del bastidor posicionada de manera que tienda el tejido. Existen principalmente dos grandes categorías de tejidos provistos de un dispositivo de guía lateral.

La primera categoría se refiere a las telas descritas en los documentos US 2012/0325416 y EP 2 335 956 que están compuestas de una capa textil sobre la que está termosellado un dispositivo de guía al nivel de un primer orillo. En este caso, el dispositivo de guía consta de una banda textil, por ejemplo, de poliéster termopegada en la superficie de una capa textil, generalmente formada por un tejido revestido con policloruro de vinilo (PVC). Sin embargo, en la práctica el termopegado de tal dispositivo sobre la capa textil conlleva la formación de un sobreespesor, sin duda, mínimo, pero suficiente para conllevar la formación de pliegues antiestéticos que se observan, en concreto, cuando se enrolla alrededor del eje de la corredera. Este fenómeno puede conllevar el deterioro de la tela así como el del mecanismo de enrollamiento automático/motorizado.

Lo que es más molesto aún, lamentablemente, este fenómeno es irreversible puesto que durante el despliegue de la tela, los pliegues siempre están presentes y visibles a simple vista. En estas condiciones, estos dispositivos de guía son ampliamente insatisfactorios, al menos, desde el punto de vista estético.

La segunda categoría se refiere a telas de protección solar, como las descritas en el documento EP 2 799 657. Este tipo de dispositivo de guía presenta una porción que está unida a la capa textil y un conjunto de elementos disjuntos que se deslizan por la corredera. Estas telas se distinguen de las telas descritas anteriormente porque el espesor del dispositivo de guía está imbricado en el espesor de la capa textil. En otras palabras, la presencia del dispositivo de guía no genera sobreespesor local alguno con respecto al plano del tejido. No obstante, la Solicitante ha constatado que la zona de la banda de tejido comprendida, por una parte, entre los elementos disjuntos que cooperan con la garganta de la corredera, y, por otra parte, la zona de unión, presenta un espesor relativamente débil para que el dispositivo de guía pueda insertarse en la garganta. De este modo, cuando la tela está desplegada, la luz se propaga a través de esta zona de la banda de tejido y la tela, por tanto, no protege del sol de manera homogénea/uniforme en la totalidad de su superficie.

Además, la Solicitante también ha constatado otro inconveniente en el transcurso de la utilización de estas telas. Los elementos disjuntos insertados en el interior de la garganta del perfil pueden realizarse mediante una espiral de poliamida o bien también mediante un hilo que consta de una serie de bolas. Ahora bien, estos elementos disjuntos, realizados con materiales poco compresibles pueden superponerse localmente de vez en cuando y crear, cuando se enrolla la tela, un sobreespesor adicional que conlleva problemas similares, en particular:

- el bloqueo de la tela dentro de la corredera; y en algunos casos,
- la formación de pliegues en la tela.

En todos los casos, la constatación es la misma: durante el deslizamiento de la tela, el mecanismo automático puede bloquearse y conllevar así el deterioro del tejido y/o del mecanismo automatizado.

55 Exposición de la invención

Con el fin de resolver los problemas mencionados anteriormente, la Solicitante ha desarrollado un tejido revestido cuyos orillos están provistos de una cinta adecuada para deslizarse por el interior de una corredera.

De este modo, la invención se refiere a un tejido revestido que incluye un alma a base de hilos y un material de revestimiento, que comprende una parte central y dos orillos provistos, cada uno, de una cinta realizada con un material más rígido que la parte central del tejido, de manera que se forme una zona de plegado entre dicha parte central y dicho orillo, siendo el espesor total de dichos orillos, provistos de dichas cintas, inferior o igual al espesor de dicha parte central.

En otras palabras, la invención se refiere a un tejido cuyos dos bordes opuestos están provisto de una cinta que permite hacer que los bordes se vuelvan más rígidos que el centro del tejido para volverlos plegables con el fin de

cooperar con una corredera, a la vez que se garantiza un enrollamiento cómodo y sin sobreespesor al nivel de los bordes.

La invención también se refiere a un conjunto de tejido/corredera que consta de:

- un tejido (1) según una de las reivindicaciones anteriores, cuyos dos orillos (3) están orientados en el sentido de deslizamiento, y
 - al menos una corredera (9), provista de una garganta (8) y de una cavidad (10) destinada a recibir dicho orillo (3) y una porción de al menos dicha parte central (2) de dicho tejido (1),
- en la que,
- el tejido revestido está plegado a lo largo de dicha zona de plegado (5) entre dicha parte central (2) y dicho orillo (3) estando dicha zona de plegado (5) del lado opuesto a dicha garganta (8),
 - dicho orillo (3) está apoyado contra una pared interna de la corredera situada del lado de dicha corredera que soporta dicha garganta (8).

En otras palabras, el conjunto tejido/corredera según la invención permite mantener una hoja de tejido contra dos correderas gracias al plegado de los orillos de la hoja de tejido y de manera más precisa de las zonas que integran las cintas, características que trabajan así en pandeo cuando están en las correderas.

Una ventaja de la invención es la ausencia de sobreespesor al nivel de los orillos durante el enrollado del tejido revestido.

Una segunda ventaja de la invención es que el enrollamiento del tejido revestido no genera pliegues.

Otra ventaja de la invención es que el tejido revestido no se bloquea en la corredera.

Una ventaja adicional de la invención es que el tejido revestido permite una protección homogénea de los rayos del sol sobre la totalidad de la longitud del tejido.

Breve descripción de las figuras

La manera de realizar la invención, así como las ventajas que de ella se derivan se apreciarán claramente a partir de la siguiente descripción, con ayuda de las figura adjuntas, en las que:

- la figura 1 es una vista de frente de un tejido revestido según una primera forma de realización de la invención.
- las figuras 2a y 2b son unos cortes transversales del tejido revestido de la figura 1, que se muestran respectivamente en plano y plegado.
- la figura 3 es una vista de frente de una cinta según un modo particular de la invención. - la figura 4 es una vista en perspectiva de una cinta según otro modo de realización particular de la invención.
- la figura 5a es una vista transversal de una corredera según la invención mostrada sin tejido.
- la figura 5b es una vista transversal de una corredera según la invención en la que se ha introducido el tejido revestido de la figura 1.
- la figura 6 es una vista en perspectiva de un conjunto de estor según un modo de realización de la invención.

Descripción detallada de la invención

La invención se refiere a un tejido revestido (1) que incluye un alma (6) a base de hilos y un material de revestimiento, que comprende una parte central (2) y dos orillos (3) provistos, cada uno, de una cinta (4) realizada con un material más rígido que la parte central (2) del tejido (1), de manera que se forme una zona de plegado (5) entre dicha parte central (2) y dicho orillo (3), siendo el espesor total (e_{34}) de dichos orillos (3), provistos de dichas cintas (4), inferior o igual al espesor (e_2) de dicha parte central (2).

De conformidad con la invención, el tejido revestido (1) consta de un alma (6) fibrosa recubierta con un material de revestimiento.

De manera general, el alma (6) puede ser de naturalezas muy variadas y estar constituida, por ejemplo, por un material tejido, tricotado o bien sin tejer.

El alma (6) a base de hilos puede realizarse a partir de hilos de poliéster, de poliamida, de poliacrilato, de acrílico, de carbono o bien de cristal o una mezcla de estos materiales. Estos hilos presentan, por lo general, un calibre comprendido entre 140 y 2200 dtex, ventajosamente, comprendido entre 280 y 1100 dtex.

En lo sucesivo, se designa "tejido", a cualquier material textil o análogo revestido de una capa de conducción o bien a materiales tejidos o tricotados realizados a partir de hilos revestidos o bien una combinación de estos dos últimos.

Preferentemente, el material de revestimiento es un material termoplástico. El material termoplástico preferentemente se selecciona del grupo que comprende cloruro de polivinilo (PVC), siliconas, polímeros fluorados tales como ECTFE, ETFE, PVDF, PFA, FEP y THV.

- 5 En la práctica, este tejido presenta un espesor globalmente comprendido entre 250 y 1000 μm , ventajosamente, próximo a 500 μm +/- 100 μm , preferentemente, igual a 450 μm .

De conformidad con la invención y como se ha ilustrado en la figura 1, los dos orillos (3) están provistos, cada uno, de una cinta (4) realizada con un material más rígido que la parte central (2) del tejido (1), de manera que se forme una zona de plegado (5) entre dicha parte central (2) y dichos orillos (3).

Preferentemente, la zona de plegado (5) permite generar una rotación de dicho orillo (3) a un ángulo que puede llegar hasta 150° con respecto al plano del tejido revestido (1). Las figuras 2a y 2b ilustran esta rotación. En la figura 2a, los orillos (3) están en el plano del tejido revestido (1) que consta de un alma (6). En la figura 2b, los dos orillos (3) han sido objeto de una rotación según el eje de las zonas de plegado (5) a partir de su posición respectiva en la figura 2a.

De conformidad con la invención, los dos orillos constan, por tanto, de una cinta (4) realizada con un material más rígido que la parte central (2) del tejido (1). En la práctica, la cinta (4) presenta un módulo de Young superior a 1800 daN/mm².

Se entiende por dirección transversal a la dirección perpendicular al orillo (3).

La cinta (4) puede ser de cualquier tipo de material que responda a los criterios anteriormente mencionados. En particular, la cinta (4) puede ser metálica. Ventajosamente, la cinta (4) puede ser un acero inoxidable que presente una resistencia mecánica comprendida entre 1300 y 2000 N/mm², ventajosamente, comprendida entre 1800 y 2000 N/mm². Por debajo de una resistencia de 1300 N/mm², la Solicitante ha constatado que la cinta (4) metálica puede ser muy difícil de mecanizar y que se deteriora o se deforma con demasiada facilidad y/o rápidamente. Por encima de 2000 N/mm², la cinta (4) metálica presenta una rigidez demasiado elevada que puede dificultar el enrollamiento del tejido.

De manera general, la cinta (4) metálica presenta un espesor comprendido entre 100 y 200 μm . Cuando la cinta (4) metálica presenta un espesor inferior a 100 μm , corre el riesgo de deteriorarse en el transcurso del mecanizado y de no presentar un módulo de Young suficiente.

La cinta (4) metálica generalmente tiene una anchura comprendida entre 4 y 8 mm, ventajosamente, una anchura de 6 mm.

Según un modo de realización preferente, la cinta (4) metálica está compuesta por S- Flex25(I4419), producido y comercializado por la sociedad "PATURLE ACIERS".

Según otro modo de realización preferente, la cinta (4) metálica es de acero inoxidable (316) que permite la conducción eléctrica y llevar así energía eléctrica al tejido revestido. Esta energía eléctrica puede servir, por ejemplo, para variar el color de un tejido revestido con un barniz termocrómico.

En la práctica, el orillo (3) provisto de una cinta (4) puede estar recubierto de un material adhesivo que permita su unión al tejido (1), tal como un pegamento o bien una película, realizado a partir de un material seleccionado del grupo que comprende los materiales epoxi, los poliuretanos, los acrilatos. Este material adhesivo presenta propiedades adhesivas con los materiales termoplásticos como, por ejemplo, el PVC.

Además, la cinta (4) metálica puede someterse previamente a un tratamiento superficial para garantizar la adhesión con el material adhesivo. Por tratamiento superficial, se entiende un tratamiento de tipo desengrasado, aclarado, secado.

Según un modo de realización particular, el material adhesivo es una cola epoxi que se adhiere a la cinta (4) metálica por reticulación por exposición a los rayos infrarrojos (IR). En este caso, la zona de unión se denomina entonces "zona de encolado".

El material adhesivo presenta, en la práctica, un espesor del orden de unos micrómetros, típicamente de entre 2 y 8 μm , preferentemente, próximo a 3 μm +/- 0,5 μm . Generalmente, por debajo de 2 μm , la adhesión entre el tejido del orillo (3) y la cinta (4) no es satisfactoria y por encima de 8 μm , se puede observar un ligero sobreespesor local.

Preferentemente, la cinta está imbricada directamente al menos parcialmente en el orillo. En un modo de realización, la cinta (4) está totalmente imbricada en el orillo (3).

En todos los casos, el espesor de la cinta (4) está imbricado en el espesor del tejido (1) que la recibe. Dicho de otra manera, localmente no se forma ningún sobreespesor localmente y la superficie de un tejido (1) según la invención

es, por lo tanto, "sustancialmente" plana. De este modo, en el transcurso del enrollamiento/despliegue del tejido (1), no se forman pliegues antiestéticos al contrario que con determinados dispositivos del estado de la técnica.

5 Ventajosamente, la cinta está agujereada, como en la figura 3, y el material de revestimiento atraviesa los agujeros (7) de la cinta (4), para aumentar el anclaje de la cinta (4) en el orillo (3). Cuando la cinta (4) se presiona en caliente sobre uno de los orillos (3) de un tejido revestido (1), entonces el material termoplástico del tejido (1) atraviesa las zonas agujereadas (7) por un fenómeno de deformación por fluencia lenta y se extiende en parte sobre la cara opuesta de la cinta (4).

10 De este modo, preferentemente, la cinta (4) está agujereada y el material de revestimiento atraviesa los agujeros (7) de la cinta (4). El índice de agujereado de la cinta debe ser suficiente para asegurar un anclaje eficaz, pero no excesivo, para conservar un módulo de Young suficiente.

15 Por otra parte, los agujeros deben posicionarse de manera que no generen puntos débiles que podrían conllevar una rotura de la cinta. De este modo, se evitará tanto como sea posible que unos agujeros se sitúen en el centro de la cinta. Ventajosamente, los agujeros tienen formas oblongas o rectangulares y, mayoritariamente, están orientados de manera que su longitud esté en el plano de la dirección transversal de la cinta.

20 En la forma de realización ilustrada en la figura 1, la cinta tiene forma de banda plana. En esta configuración, cabe destacar que la cinta debe posicionarse de manera que cuando el tejido esté plegado, siguiendo la zona de plegado, dicha cinta se encuentre en el interior del triángulo formado por el orillo y la parte central. En otras palabras, la rotación del orillo debe hacerse en el sentido en el que la cinta se encuentre del lado agudo del ángulo formado entre el orillo y la parte central.

25 En un modo ventajoso de la invención ilustrado en la figura 4, la cinta (4) tiene forma de U. De esta manera, la cinta se encuentra a los dos lados del orillo. En este modo de realización, la cinta está agujereada al nivel de la curvatura de la U con el fin de permitir el conformado de la misma. Esta forma en U permite plegar la cinta alrededor del borde del tejido revestido lo que le confiere una mejor resistencia al pandeo de la cinta y un tejido revestido con un borde más definido.

30 De conformidad con la invención, el espesor total (e_{34}) de dichos orillos (3), provistos de dichas cintas (4), es inferior o igual al espesor (e_2) de dicha parte central (2). Preferentemente, el espesor total (e_{34}) de dichos orillos (3), provistos de dichas cintas (4), es estrictamente inferior al espesor (e_2) de dicha parte central.

35 Se entiende por espesor total (e_{34}) de dichos orillos (3), provistos de dichas cintas (4), la distancia entre la cara inferior del orillo (3) y la cara superior del orillo (3) una vez que la cinta (4) está imbricada en el orillo (3). En otras palabras, el espesor total (e_{34}) de dichos orillos (3), provistos de dichas cintas (4), no es la suma del espesor del orillo (3) antes de la incorporación de la cinta (4) y del espesor de la cinta (4), sino del espesor del orillo (3) en el que está imbricada la cinta (4). En cualquier circunstancia, en el tejido revestido (1) según la invención, el espesor (e_2) de la parte central (2) es superior o igual al espesor (e_{34}) del orillo (3).

La invención también se refiere a un conjunto de tejido/corredera que consta de:

- 45 - un tejido (1) según una de las reivindicaciones anteriores, cuyos dos orillos (3) están orientados en el sentido de deslizamiento, y
- al menos una corredera (9), provista de una garganta (8) y de una cavidad (10) destinada a recibir dicho orillo (3) y una porción de al menos dicha parte central (2) de dicho tejido (1),
en la que,
 - 50 • el tejido revestido está plegado a lo largo de dicha zona de plegado (5) entre dicha parte central (2) y dicho orillo (3) estando dicha zona de plegado (5) del lado opuesto a dicha garganta (8),
 - dicho orillo (3) está apoyado contra una pared interna de la corredera situada del lado de dicha corredera que soporta dicha garganta (8).

55 El conjunto de tejido/corredera según la invención es ventajosamente un conjunto de estor o una tienda.

Se entiende por sentido de deslizamiento al sentido en el que el tejido (1) se introduce en la corredera (9).

60 Se entiende por sección transversal la sección de la cinta (4) que está en el sentido perpendicular al sentido de deslizamiento.

La corredera (9) puede realizarse con un material seleccionado del grupo que comprende aluminio, materiales poliméricos, tales como el polipropileno y la poliamida cargada con cristal o no.

65 De conformidad con la invención y como se ha ilustrado en la figura 5a, la corredera (9) está provista de una garganta (8) y de una cavidad (10) destinada a recibir dicho orillo (3) y una porción al menos de dicha parte central (2) de dicho tejido (1).

Ventajosamente, cuando el orillo (3) se introduce en dicha corredera (9), dicho orillo (3) está en contacto con al menos una pared de dicha cavidad (10).

5 Ventajosamente, dicha cavidad (10) incluye una zona curvada en el sentido de deslizamiento de manera a hacer pivotar dicho orillo a un ángulo que llega hasta 150°.

10 De conformidad con la invención y como se ha ilustrado en la figura 5b, los orillos (3) se introducen con unas zonas de plegado (5) entre dicha parte central (2) y dichos orillos (3), estando dicha zona de plegado (5) del lado opuesto a dicha garganta (8). En otras palabras, cuando el orillo (3) se introduce en la corredera (9), dicho orillo (3) está apoyado contra una pared interna de la corredera situada del lado de dicha corredera que presenta dicha garganta (8) y la zona del tejido en la frontera entre la parte central (2) y el orillo (3) se sitúa del lado de la corredera en el lado opuesto de la garganta (8).

15 Ventajosamente y como se ha ilustrado en la figura 6, el conjunto de tejido/corredera es un conjunto de estor (13) según la invención y consta de un medio de torsión (11) que asegura el paso de la cinta (4) de una configuración donde está en la prolongación del tejido (1), fuera de la corredera (9), hacia una configuración replegada cuando la cinta (4) penetra en la corredera (9). Este medio de torsión (11), que actúa sobre la cinta, puede funcionar con unos órganos mecánicos o eventualmente unos órganos magnéticos. En un modo de realización, el medio de torsión (11) está unido a dicha corredera (9). En otro modo de realización, el medio de torsión (11) es independiente de dicha corredera (9). El tejido (1) en el conjunto de estor (13) se enrolla alrededor de una barra (12) a medida que dicho tejido (1) se desliza fuera de las correderas (9).

20 De este modo, de manera opcional, el conjunto de tejido/corredera consta de un medio de torsión (11) adecuado para provocar el pivotamiento del orillo con respecto a la parte central del tejido cuando el tejido penetra en el interior de la corredera.

Ventajosamente, dicho medio de torsión (11) está unido a dicha corredera (9).

30 De este modo, la invención presenta al menos las siguientes ventajas:

- ausencia de sobreespesor al nivel de los orillos (3) durante el enrollado del tejido revestido (1),
- ausencia de pliegues en el tejido (1) durante el enrollamiento del mismo,
- ausencia de riesgo de bloqueo del tejido revestido (1) en la corredera (9),
- protección homogénea de los rayos solares sobre la totalidad de la longitud del tejido (1)

REIVINDICACIONES

- 5 1. Tejido revestido (1) que incluye un alma (6) a base de hilos y de un material de revestimiento, que comprende una parte central (2) y dos orillos (3) provistos, cada uno, de una cinta (4) realizada con un material más rígido que la parte central (2) del tejido (1), de manera que se forme una zona de plegado (5) entre dicha parte central (2) y dicho orillo (3), siendo el espesor total (e_{34}) de dichos orillos (3), provistos de dichas cintas (4), inferior o igual al espesor (e_2) de dicha parte central (2).
- 10 2. Tejido según la reivindicación 1, en el que el espesor total (e_{34}) de dichos orillos (3), provistos de dichas cintas (4), es estrictamente inferior al espesor (e_2) de dicha parte central (2).
3. Tejido según la reivindicación 1, en el que la cinta (4) presenta un módulo de Young superior a 1800 daN/mm².
- 15 4. Tejido según la reivindicación 1, en el que dicha cinta (4) está agujereada y en el que el material de revestimiento atraviesa los agujeros (7) de la cinta (4).
5. Tejido según la reivindicación 1, en el que dicha cinta (4) está realizada de metal, típicamente de acero.
- 20 6. Conjunto de tejido/corredera que consta de:
 - un tejido (1) según una de las reivindicaciones anteriores, cuyos dos orillos (3) están orientados en el sentido de deslizamiento, y
 - al menos una corredera (9), provista de una garganta (8) y de una cavidad (10) destinada a recibir dicho orillo (3) y una porción de al menos dicha parte central (2) de dicho tejido (1),
- 25 en el que,
 - el tejido revestido está plegado a lo largo de dicha zona de plegado (5) entre dicha parte central (2) y dicho orillo (3) estando dicha zona de plegado (5) del lado opuesto a dicha garganta (8),
 - dicho orillo (3) está apoyado contra una pared interna de la corredera situada del lado de dicha corredera que soporta dicha garganta (8).
- 30 7. Conjunto según la reivindicación 6, en el que, cuando el orillo está introducido en dicha corredera, dicho orillo está en contacto con al menos una pared de dicha cavidad (10).
- 35 8. Conjunto según la reivindicación 6, en el que la cavidad (10) incluye una zona curvada en el sentido de deslizamiento de manera a hacer pivotar dicho orillo a un ángulo que llega hasta 150°.
9. Conjunto según la reivindicación 6, caracterizado por que consta de un medio de torsión (11) adecuado para provocar el pivotamiento del orillo con respecto a la parte central del tejido cuando el tejido penetra en el interior de la corredera.
- 40 10. Conjunto según la reivindicación 9, en el que el medio de torsión (11) está unido a dicha corredera (9).
11. Conjunto según la reivindicación 9, en el que el medio de torsión (11) es independiente de dicha corredera (9).

Fig. 1

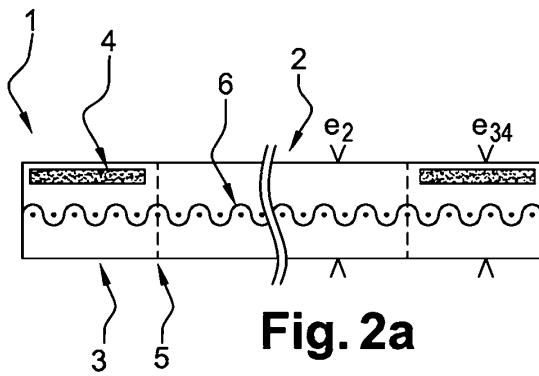
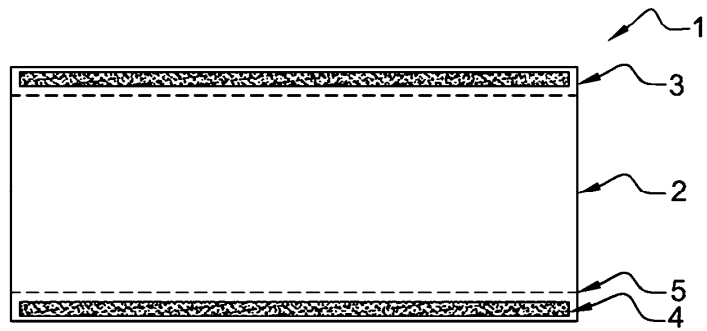


Fig. 2a

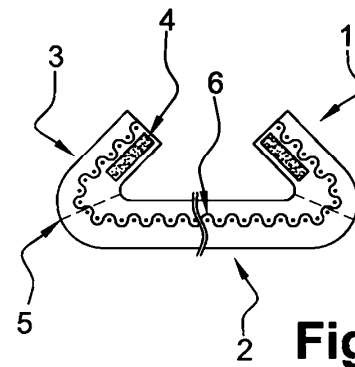
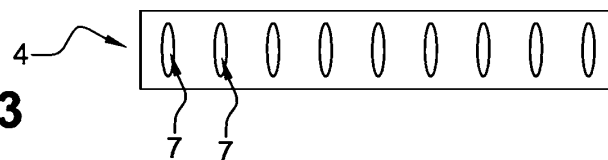


Fig. 2b

Fig. 3



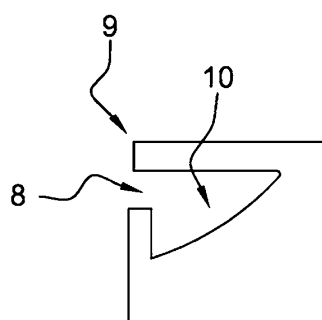
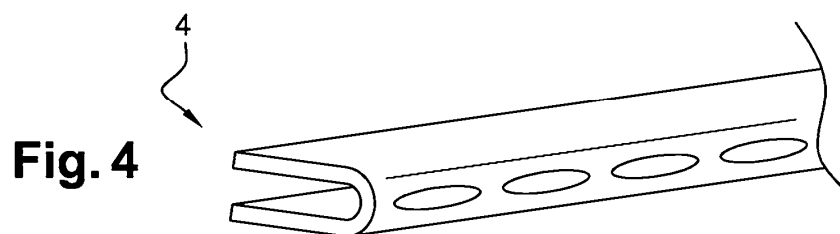


Fig. 5a

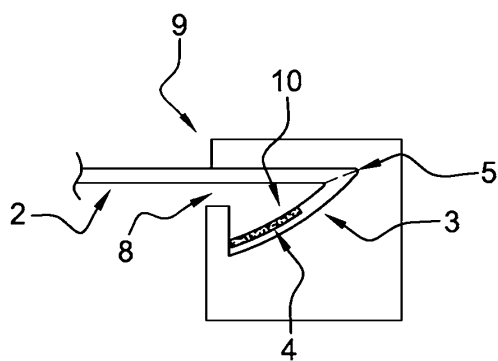


Fig. 5b

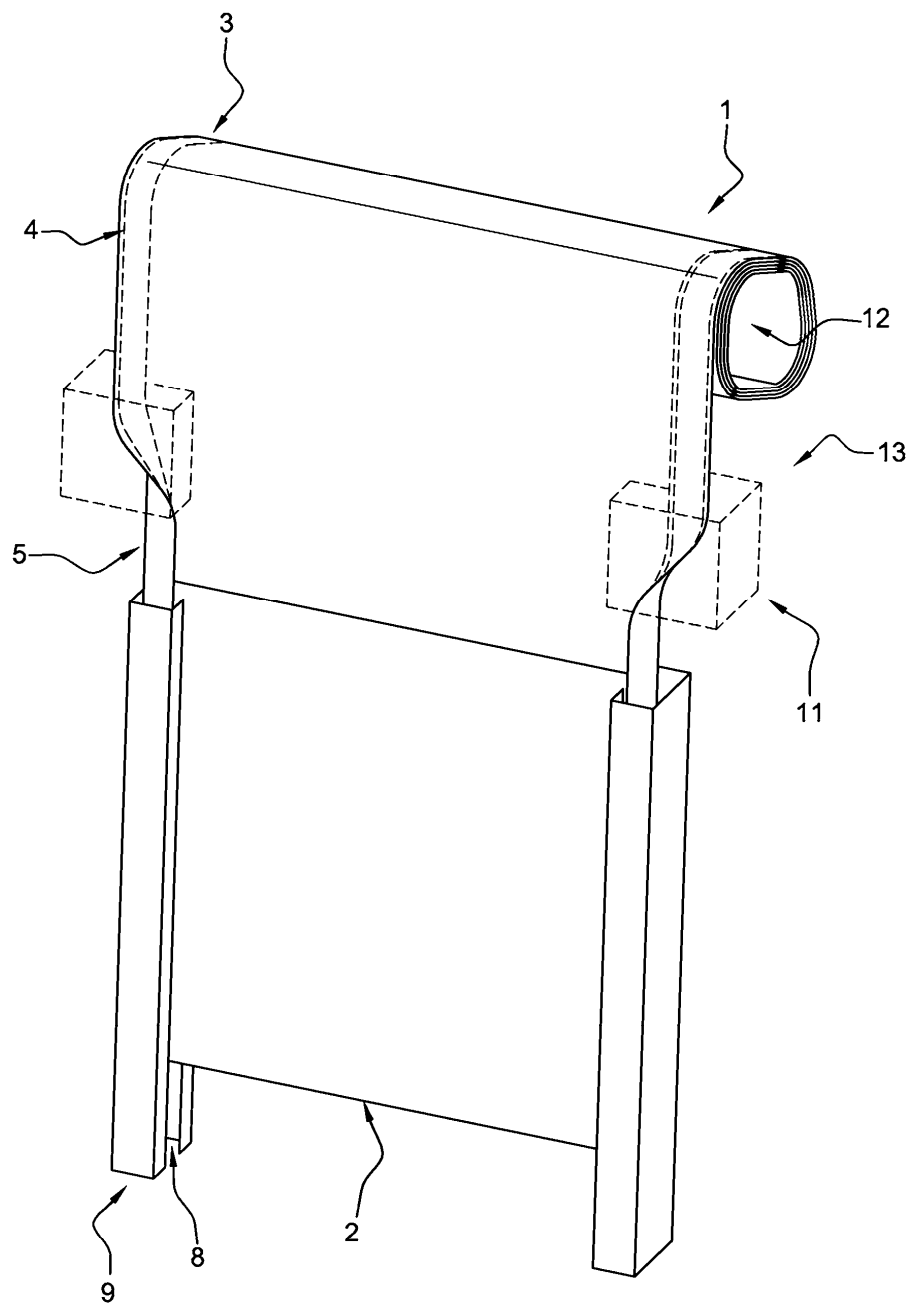


Fig. 6