

⑫

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

⑰ Numéro de dépôt: **89401109.7**

⑤① Int. Cl.⁴: **B 05 D 1/00**
B 05 D 7/12

⑱ Date de dépôt: **20.04.89**

⑳ Priorité: **03.05.88 FR 8805901**

㉑ Date de publication de la demande:
08.11.89 Bulletin 89/45

㉒ Etats contractants désignés:
BE DE ES GB IT LU NL

㉓ Demandeur: **ANVER**
2, rue Suchet
F-94701 Maisons-AlfortCédex (FR)

㉔ Inventeur: **Oriez, Robert**
75 Avenue Ronsard
F-41100 Vendome (FR)

Gras, Elle
150 Chemin de la Carandière
F-69730 Genay (FR)

㉕ Mandataire: **Orès, Bernard et al**
Cabinet ORES 6, Avenue de Messine
F-75008 Paris (FR)

⑤④ **Feuille-transfert pour procédé de finissage de cuir.**

⑤⑦ Feuille-transfert pour le finissage de cuir comportant un support garni de couches superposées de produits d'apprêt et/ou de finissage, ainsi que d'une couche adhésive distincte ou incorporée à l'un des produits d'apprêt et/ou de finissage.

Le matériau de la couche au contact du support et destinée à former le finissage de surface est choisi parmi les produits du type nitrocellulose plastifiée ou polyuréthane monocomposant en solution dans des solvants appropriés pour son accrochage sur ledit support, ladite première couche étant revêtue d'une seconde couche assurant la solidité du finissage et le coloris dont le matériau est choisi parmi des dispersions aqueuses de polyuréthane aliphatique, et de copolymères acryliques ou les polyuréthanes monocomposants de type aromatique en solution organique, un adhésif thermoplastique du type copolymère de polyuréthane/acétate de vinyle, propre à être réactivé aux environs de 100°C étant déposé sur ladite seconde couche sous forme d'une troisième couche distincte et étant incorporé à la seconde couche.

Application: confection de chaussures, articles de maroquinerie ou analogues.

Description

FEUILLE-TRANSFERT POUR PROCÉDE DE FINISSAGE DE CUIR

La présente invention a pour objet une feuille-transfert pour procédé de finissage de cuir.

On connaît déjà, par exemple par FR-A-2 597 505 au nom de la Demanderesse, un procédé d'obtention de pièces en cuir prêtes à l'usage pour la confection de chaussures, articles de maroquinerie ou autres suivant lequel on effectue le finissage de pièces en cuir brut par un processus de transfert conduit dans une machine de moulage/pressage à haute fréquence. Pour la mise en oeuvre de ce procédé un support indépendant du cuir brut, par exemple du papier siliconé, est garni de couches successives du ou de produit(s) d'apprêt puis du ou de produit(s) de finissage choisis parmi les matières synthétiques ou naturelles propres à être réactivées à chaud et présentant des pertes diélectriques pour former une feuille-transfert.

Les travaux de la Demanderesse poursuivis depuis la mise au point du procédé rappelé ci-dessus ont maintenant montré que, parmi les très nombreux produits susceptibles d'être mis en oeuvre, certains se révélaient particulièrement avantageux, tant par leurs caractéristiques propres que par la combinaison de leurs propriétés pour l'obtention d'une feuille-transfert satisfaisante et, étant donné que, les impératifs de coût, de facilité d'exploitation, et d'obtention d'un produit d'aspect et de qualité satisfaisants sont de première importance pour le procédé selon le brevet français mentionné ci-dessus, c'est, d'une façon générale, un but de l'invention de fournir une telle feuille-transfert perfectionnée.

C'est, aussi, un but de l'invention de fournir une telle feuille-transfert qui non seulement conduise à de bons résultats lors de sa mise en oeuvre mais qui, en outre, soit d'une conception telle qu'elle peut être fabriquée à l'aide de machines automatiques, en continu, ce qui non seulement en réduit le coût mais également conduit à un produit de caractéristiques constantes et stables.

C'est, encore, un but de l'invention de fournir une telle feuille-transfert qui permette d'atteindre les résultats recherchés de façon simple et sûre.

Une feuille-transfert selon l'invention, pour le finissage de cuir sous forme de peau ou sous forme d'une pièce prête à l'usage pour la confection des chaussures, d'articles de maroquinerie ou analogues, comportant un support garni de couches superposées de produits d'apprêt et/ou de finissage, ainsi que d'une couche adhésive distincte ou incorporée à l'un des produits d'apprêt et/ou de finissage propres à être réactivés à chaud et présentant des pertes diélectriques est caractérisée en ce que le matériau de la couche au contact du support et destinée à former le finissage de surface est choisi parmi les produits du type nitrocellulose plastifiée ou polyuréthane monocomposant en solution dans des solvants appropriés pour son accrochage sur ledit support, en ce que ladite première couche est revêtue d'une seconde couche assurant la solidité du finissage et le coloris dont le

matériau est choisi parmi des dispersions aqueuses de polyuréthane aliphatique, et de copolymères acryliques ou les polyuréthanes monocomposants de type aromatique en solution organique et en ce qu'à ladite seconde couche est incorporé un adhésif thermoplastique du type copolymère de polyuréthane/acétate de vinyle, propre à être réactivé aux environs de 100 °C et qui, en variante, est disposé sur ladite seconde couche sous forme d'une troisième couche distincte.

Dans une forme de réalisation préférée le support est, de façon en soi connue, du papier siliconé et le matériau constitutif de la première couche au contact dudit papier est en solution dans un mélange de solvants du type méthyléthylcétone et cyclohexane pour permettre une bonne adhésion dudit matériau sur le papier nonobstant les mauvaises caractéristiques d'accrochage sur un tel papier. Dans cette forme de réalisation, également, la deuxième couche est en solution soit dans un mélange de solvants du type méthyléthylcétone et diméthylformamide pour les polyuréthanes organiques, soit dans l'eau pour les dispersions aqueuses; la couche adhésive étant, quant à elle, constituée par un adhésif thermoplastique en solution organique.

La première couche, au contact du papier siliconé, et qui est destinée à fournir le finissage de la peau ou de la pièce de cuir peut être teintée ou transparente.

Dans le premier cas, les teintures mises en oeuvre sont celles utilisées dans l'industrie du cuir, par exemple des pigments peu couvrants organiques et minéraux, dans un liant nitrocellulosique modifié.

Dans le deuxième cas, c'est-à-dire avec une première couche transparente, la couleur ou les couleurs est (sont) donnée(s) par la deuxième couche qui est alors avantageusement une dispersion aqueuse afin d'éviter tout phénomène de réaction avec le matériau constitutif de la première couche.

Une telle disposition est particulièrement préférée lorsque l'on souhaite donner à la peau ou à la pièce de cuir une coloration en deux tons ou deux couleurs, par exemple pour la réalisation de motifs donnant à la peau ou à la pièces de cuir l'aspect d'écailles de serpent, ou analogue.

Compte tenu de la nature des constituants de la feuille-transfert, celle-ci peut être aisément fabriquée sur une machine automatique par un processus continu suivant lequel lesdits constituants sont disposés en couches successives sur le support de base.

Dans une variante de réalisation, l'adhésif destiné à la fixation de l'ensemble des couches d'apprêt et/ou de finissage sur les croûtes ou fleurs de cuir non finies est incorporé à la seconde couche de la feuille-transfert, c'est-à-dire celle destinée à donner la solidité du finissage.

Quel que soit le nombre de couches de la

feuille-transfert, le procédé de fabrication tel que défini ci-dessus fournit une épaisseur de film constante, uniforme, permettant de conserver au cuir sa souplesse naturelle et procurant en outre une économie importante des produits d'apprêt et/ou de finissage.

Pour la mise en oeuvre de la feuille-transfert ainsi fabriquée cette dernière est d'abord pré-collée sur le cuir par un processus d'application thermique effectué soit à l'aide d'une presse chauffante, soit d'une presse rotative de serrage en continu et cela pour séparer facilement le papier siliconé de la couche de finissage, ce pré-collage étant effectué soit sur des peaux entières, soit sur des morceaux pré-découpés en fonction des pièces en cuir que l'on souhaite utiliser pour la fabrication de chaussures, d'articles de maroquinerie, ou analogues. la peau ou pièce en cuir est alors soumise à une opération finale dans une machine à haute fréquence, comme décrit dans le brevet français pré-cité pour l'obtention d'un grain particulier sur ladite peau ou pièces ou partie de pièce.

L'invention sera bien comprise par la description qui suit, d'exemples de réalisation.

EXEMPLE 1.

Une feuille-transfert selon l'invention est préparée à partir d'un support constitué par un papier siliconé du type de celui vendu sous la dénomination PU 2000 par la Société ARJOMARI.

Sur ce support est déposée une première couche destinée à fournir le finissage de surface, d'un polyuréthane monocomposant, du type de celui vendu par la société C.F.P.I sous la référence ALD 80930. Pour son accrochage sur le papier siliconé le matériau est préalablement mis en solution dans un mélange de méthyléthylcétone et de cyclohexane puis est rapporté par pulvérisation suivant une épaisseur de 0,01 mm.

Après séchage de la première couche, on rapporte sur celle-ci une deuxième couche destinée à assurer la solidité du finissage et, le cas échéant, le coloris du cuir. Cette deuxième couche de base est rapportée par pulvérisation suivant une épaisseur de 0,01 mm.

Ladite seconde couche est alors revêtue d'une troisième couche d'adhésif, propre à être réactivée aux environs de 100°C et destinée à assurer l'adhérence de l'ensemble du film formé par les trois couches sur la croûte ou fleur de cuir dont on veut effectuer le finissage.

EXEMPLE 2

Pour la fabrication d'une feuille transfert à deux couches seulement, un papier siliconé du type de ceux vendus par la société ARJOMARI sous la dénomination PU 2000 est d'abord revêtu d'une première couche comme décrit dans l'exemple 1 laquelle, après séchage, est garnie d'une seconde couche dans laquelle est incorporé un adhésif thermoplastique sous forme d'un copolymère polyuréthane/acetate de vinyle.

EXEMPLE 3

Pour le finissage d'une pièce ou peau en cuir tanné au chrome, à l'aide d'une feuille-transfert selon l'exemple 1, on précolle ladite feuille-transfert dans une presse thermique puis, après introduction de l'ensemble dans un moule en silicone, ou en résine adaptée au traitement haute fréquence, on procède au grainage dans une machine HF, à générateur approprié.

Revendications

1. Feuille-transfert pour le finissage de cuir sous forme de peau ou sous forme d'une pièce prête à l'usage pour la confection de chaussures, d'articles de maroquinerie ou analogues, comportant un support garni de couches superposées de produits d'apprêt et/ou de finissage, ainsi que d'une couche adhésive distincte ou incorporée à l'un des produits d'apprêt et/ou de finissage propres à être réactivés à chaud et présentant des pertes diélectriques, caractérisée en ce que le matériau de la couche au contact du support et destinée à former le finissage de surface est choisi parmi les produits du type nitrocellulose plastifiée ou polyuréthane monocomposant en solution dans des solvants appropriés pour son accrochage sur ledit support, en ce que ladite première couche est revêtue d'une seconde couche assurant la solidité du finissage et le coloris dont le matériau est choisi parmi des dispersions aqueuses de polyuréthane aliphatique, et de copolymères acryliques ou les polyuréthanes monocomposants de type aromatique en solution organique et en ce qu'à ladite seconde couche est incorporé un adhésif thermoplastique du type copolymère de polyuréthane/acétate de vinyle, propre à être réactivé aux environs de 100°C et qui, en variante, est déposé sur ladite seconde couche sous forme d'une troisième couche distincte.

2. Feuille-transfert selon la revendication 1, caractérisée en ce que le support est, de façon en soi connue, du papier siliconé et en ce que le matériau constitutif de la première couche au contact dudit papier est en solution dans un mélange de solvant à base de méthyléthylcétone et de cyclohexane.

3. Feuille-transfert selon la revendication 1 ou la revendication 2, caractérisée en ce que le matériau constitutif de la deuxième couche est en solution dans un mélange de solvants du type méthyléthylcétone et diméthyl formamide pour les polyuréthanes organiques ou dans de l'eau pour les dispersions aqueuses.

4. Feuille-transfert selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisée en ce que la première et la seconde couche sont rapportées par pulvérisation suivant une épaisseur, chacune, de l'ordre de 0,01 mm.

5. Peau ou pièce de cuir, notamment pour la confection de chaussures, articles de maroquinerie ou analogues, caractérisée en ce que son

finissage de surface est réalisé à l'aide d'une feuille-transfert selon l'une quelconque des revendications précédentes.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

4