

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21)

N° 80 10078

(54)

Brosse à cheveux.

(51)

Classification internationale (Int. Cl.³). A 46 B 15/00.

(22)

Date de dépôt..... 6 mai 1980.

(33) (32) (31)

Priorité revendiquée :

(41)

Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 46 du 13-11-1981.

(71)

Déposant : Société anonyme dite : ETABLISSEMENTS LARDENOIS, résidant en France.

(72)

Invention de : Maurice Charles Baudon.

(73)

Titulaire : *Idem* (71)

(74)

Mandataire : Propi Conseils,
23, rue de Leningrad, 75008 Paris.

La présente invention concerne les brosses à cheveux.

On sait que pour être efficaces , il est nécessaire que les brosses à cheveux comportent des poils raides. Or, de tels poils raides, surtout si la personne qui utilise la brosse a les cheveux courts, risquent de blesser le cuir chevelu, ou tout au moins d'entraîner une utilisation douloureuse et/ou désagréable. Ces désagréments sont encore plus accusés lorsque la brosse comporte des épingles métalliques à la place des poils.

La présente invention a pour objet de remédier à cet inconvénient.

A cette fin, selon l'invention, une brosse à poils raides ou à épingles métalliques est remarquable en ce que lesdits poils ou épingles comportent des boules à leur extrémité libre.

Ainsi, lesdites boules confèrent aux brosses selon l'invention un confort de coiffage exceptionnel et suppriment la sensation désagréable de grattement du cuir chevelu, particulièrement sensible avec les brosses munies de pointes ou épingles métalliques.

En outre, lesdites boules, en plus du coiffage, permettent un massage agréable du cuir chevelu, activant la circulation sanguine de celui-ci et donc participant à la vigueur des cheveux. Enfin, les boules, surtout lorsqu'elles sont colorées, communiquent aux brosses un aspect et une esthétique agréables et gais.

De préférence, lesdites boules sont en une colle époxy et elles sont agencées à l'extrémité de poils ou épingles par trempage de ladite extrémité dans une préparation

liquide ou visqueuse d'une telle colle. Ainsi, grâce aux forces de tension superficielle, une boule se forme à ladite extrémité des poils ou épingles. Ensuite, les boules ainsi formées sont solidifiées par séchage avec élévation de température.

Avantageusement, la colle époxy est colorée, par exemple à l'aide de pigments organiques ; ainsi, la couleur des boules peut être harmonisée avec celle de la monture des brosses.

La formation des boules à l'extrémité des poils ou épingles peut être faite avant ou après le montage de ceux-ci sur la monture. Cependant, dans la mesure du possible, il est préférable que les boules soient formées après montage.

EXEMPLE I :

Réalisation d'une brosse pneumatique à épingles métalliques. On sait que les brosses pneumatiques de ce type comportent une calotte élastique et convexe, montée sur une monture et percée d'une pluralité de trous traversés par des épingles. Pour réaliser une brosse pneumatique à épingles métalliques selon l'invention, on commence par monter de façon connue des épingles identiques à travers la pièce élastique, destinée à former la calotte convexe après montage de celle-ci sur la monture de la brosse. Ensuite, lorsque lesdites épingles sont solidarisiées de ladite pièce élastique, celle-ci est maintenue plane par un support approprié, de sorte que les extrémités libres desdites épingles se trouvent toutes dans un même plan. Avec cette conformation plane de la pièce élastique, les extrémités libres des épingles sont plongées dans une préparation de colle époxy de sorte qu'une boule se forme à chacune desdites extrémités,

lorsqu'on retire celles-ci de la préparation. Ensuite, la colle époxy est polymérisée et solidarisée desdites extrémités en introduisant la pièce élastique munie de ces épingles dans un four pendant quelques dizaines de minutes. Après polymérisation des boules, la pièce élastique est montée sur la monture de la brosse pour devenir la calotte pneumatique convexe.

EXEMPLE II :

Réalisation d'une brosse cylindrique.

10 Sur une monture cylindrique, on monte de façon connue une pluralité de poils rigides, par exemple en polyamide, identiques , de sorte que les extrémités libres de ces poils se trouvent réparties sur une surface cylindrique, coaxiale à ladite monture. Ensuite, on trempe successive-

15 ment les extrémités libres des poils dans une préparation de colle époxy en imprimant à la brosse un mouvement de rotation autour de son axe . Après formation des boules, celles-ci sont polymérisées et solidarisées des poils de la façon indiquée dans l'exemple I.

20 EXEMPLE III :

Réalisation d'une brosse de forme quelconque.

On prépare les différents poils destinés à la brosse et on forme à leur extrémité qui sera opposée à la monture, une boule de colle époxy par trempage et polymérisation,

25 comme indiqué ci-dessus. Ensuite, on empoile la monture avec lesdits poils ainsi pourvus de leurs boules.

R E V E N D I C A T I O N S

1.- Brosse à poils raides ou à épingles métalliques, caractérisée en ce que lesdits poils ou épingles comportent des boules à leur extrémité libre.

5 2.- Brosse selon la revendication 1, caractérisée en ce que lesdits boules sont colorées.

3.- Brosse selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisée en ce que lesdites boules sont en résine époxy.

10 4.- Procédé pour la réalisation d'une brosse selon la revendication 3, caractérisé en ce que les extrémités libres des poils ou épingles sont trempées dans une préparation liquide ou visqueuse de résine époxy, après quoi les boules qui se forment sont polymérisées et solidarisées desdites extrémités par élévation de
15 température.

5.- Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que les boules sont formées et solidifiées avant montage desdits poils ou épingles sur la monture de la brosse.

20 6.- Procédé selon la revendication 4, caractérisé en ce que les boules sont formées et solidifiées après montage desdits poils ou épingles sur la monture de la brosse.