

(12)

Patentschrift

(21) Anmeldenummer: A 92/2014
(22) Anmeldetag: 10.02.2014
(45) Veröffentlicht am: 15.08.2015

(51) Int. Cl.: **A41D 27/24** (2006.01)
B29C 65/48 (2006.01)

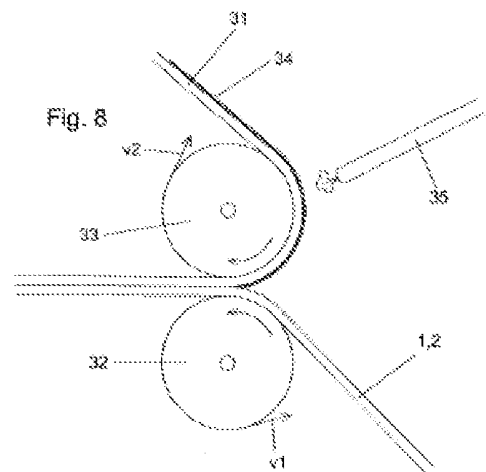
(56) Entgegenhaltungen:
US 2009056870 A1
US 2009056870 A1
US 2006213612 A1
DE 102007014666 A1
US 2005114989 A1

(73) Patentinhaber:
WOLFORD AKTIENGESELLSCHAFT
6900 BREGENZ (AT)

(74) Vertreter:
Hofmann R. Mag. Dr., Fechner Th. Dr.
Rankweil

(54) Verfahren zur Herstellung einer Strumpfhose

(57) Beim Verfahren zur Herstellung einer Strumpfhose werden zwei Strumpfhosenteile (1, 2, 6) entlang einer Verbindungsnaht (7, 12-14) durch Verschweißen miteinander verbunden und in der Folge wird ein die Verbindungsnaht (7, 12-14) überdeckendes Verstärkungsband (31) entlang der Verbindungsnaht (7, 12-14) auf die beiden miteinander verbundenen Strumpfhosenteile (1, 2, 6) aufgebracht. Die beiden miteinander verbundenen Strumpfhosenteile (1, 2, 6) sowie das Verstärkungsband (31) werden zwischen einer ersten und einer zweiten Andrückrolle (32, 33) durchgeführt, welche das Verstärkungsband (31) und die Strumpfhosenteile (1, 2, 6) in einem Andrückbereich aneinander andrücken, wobei sich zwischen dem Verstärkungsband (31) und den Strumpfhosenteilen (1, 2, 6) ein Klebstoff (34) befindet. Beim Aufkleben des Verstärkungsbandes (31) weisen die beiden Andrückrollen (32, 33) unterschiedliche Umfangsgeschwindigkeiten (v_1 , v_2) auf.



Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung einer Strumpfhose, bei welchem zwei Strumpfhosenteile entlang einer Verbindungsnaht durch Verschweißen miteinander verbunden werden und in der Folge ein die Verbindungsnaht überdeckendes Verstärkungsband entlang der Verbindungsnaht auf die beiden miteinander verbundenen Strumpfhosenteile aufgeklebt wird, wobei die beiden miteinander verbundenen Strumpfhosenteile sowie das Verstärkungsband zwischen einer ersten und einer zweiten Andrückrolle durchgeführt werden, welche das Verstärkungsband und die Strumpfhosenteile in einem Andrückbereich aneinander andrücken, wobei sich zwischen dem Verstärkungsband und den Strumpfhosenteilen ein Klebstoff befindet.

[0002] Es ist bekannt Stücke aus Folienmaterial zu verbinden, indem die Stücke entlang der auszubildenden Verbindungsnaht unter Einwirkung von Hitze verschweißt werden, beispielsweise durch Ultraschallschweißen. Zur Verstärkung der auszubildenden Schweißnaht ist es im Weiteren bekannt, ein Verstärkungsband über die Schweißnaht aufzukleben.

[0003] Ein Verfahren der eingangs genannten Art geht aus der DE 20 2005 021 963 U1 hervor. Hier sind als Textilartikel, bei welchen die Verbindungsnahte durch Verschweißen ausgebildet werden, Sportbekleidung und/oder Kleidung, die direkt auf der Haut getragen werden soll, wie Unterhosen, Badehosen, Dessousartikel und auch Strumpfhosen genannt. Die beiden zu verbindenden Textilteile werden übereinandergelegt und entlang einer auszubildenden Verbindungsnaht unter Hitzeeinwirkung, insbesondere mittels einem Ultraschallschweißgerät miteinander verschweißt. Der randseitig der Schweißnaht sich befindende Stoffüberschuss wird abgeschnitten und die beiden miteinander verbundenen Textilteile werden auseinandergeklappt. In der Folge wird ein mit einem Schmelzklebstoff beschichtetes Band, dessen Klebstoff im Voraus durch heiße Luft aufgeweicht wird, über die Schweißnaht aufgeklebt. Hierzu werden die beiden durch die Schweißnaht miteinander verbundenen Textilteile sowie das Verstärkungsband zwischen Andrückrollen durchgeführt. Wenn der Textilartikel dehnbar ist, wird auch ein dehnbares Verstärkungsband eingesetzt, wobei, um die verschweißte Verbindungsnaht zu schützen, das Verstärkungsband weniger leicht dehnbar ist als der Stoff des Textilartikels. Wenn die Stoffe des Textilartikels undehnbar sind, kann auch das Verstärkungsband undehnbar sein.

[0004] Bei Strumpfhosen, insbesondere Feinstrumpfhosen, handelt es sich um hochelastische Kleidungsstücke. Wenn erste und zweite gestrickte Strumpfhosenteile in dieser Art miteinander verbunden werden, besteht im Laufe der Benutzung der Strumpfhose die Gefahr, dass sich das Verstärkungsband ausgehend von seinen Längsrändern nach und nach von den miteinander verbundenen Strumpfhosenteilen löst. Beim Aufkleben eines Verstärkungsbandes auf hochelastische Textilteile tritt die Hauptbelastung der Klebeverbindung beim Dehnen der Textilteile in Richtung quer zum Verstärkungsband in den Randbereichen der Verklebung auf, sodass die Verklebung die Tendenz hat, sich ausgehend vom Rand des aufgeklebten Verstärkungsbandes zunehmend zu lösen.

[0005] Ein ähnliches Verfahren zur Verbindung von Teilen eines Kleidungsstückes, insbesondere eines direkt auf der Haut getragenen Kleidungsstückes, geht aus der EP 1 293 137 A1 hervor. Es ist auch eine Ausführungsform beschrieben, bei der die Textilteile beim Ausbilden der Schweißnaht mittels Ultraschallschweißens gleichzeitig entlang der Schweißnaht abgeschnitten werden.

[0006] Aufgabe der Erfindung ist es ein Verfahren der eingangs genannten Art bereitzustellen, durch welches die Verklebung des Verstärkungsbandes mit den miteinander verbundenen ersten und zweiten Strumpfhosenteilen verbessert werden kann. Erfindungsgemäß gelingt dies durch ein Verfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 1.

[0007] Gemäß der Erfindung weisen die beiden Andrückrollen, zwischen denen die beiden miteinander verbundenen Strumpfhosenteile und das Verstärkungsband durchgeführt werden,

um das Verstärkungsband auf die beiden miteinander verbundenen Strumpfhosenteile derart aufzukleben, dass es in Längsrichtung der Verbindungsnaht verläuft und die Verbindungsnaht überdeckt, beim Aufkleben des Verstärkungsbandes, insbesondere während des gesamten Aufklebens des Verstärkungsbandes, unterschiedliche Umfangsgeschwindigkeiten auf. Dadurch kann erreicht werden, dass es im Andrückbereich zu einer Relativbewegung zwischen den beiden miteinander verbundenen Strumpfhosenteilen und dem Verstärkungsband kommt. Dies führt dazu, dass der Klebstoff stärker in das textile Material der miteinander verbundenen Strumpfhosenteile eingebracht wird. Es kommt dadurch zu einer besseren Verklebung des Verstärkungsbandes.

[0008] In einer Ausführungsform können die Drehgeschwindigkeiten und somit die Umfangsgeschwindigkeiten der beiden Andrückrollen während des gesamten Aufklebens des Verstärkungsbandes konstant sein. In einer anderen möglichen Ausführungsform kann sich die Drehgeschwindigkeit zumindest einer der Andrückrollen während des Aufklebens des Verstärkungsbandes aber auch ändern. Günstigerweise beträgt der Unterschied zwischen den Umfangsgeschwindigkeiten der beiden Andrückrollen beim Aufkleben des Verstärkungsbandes mindestens 3%, vorzugsweise 5%, der Umfangsgeschwindigkeit der schnelleren der beiden Andrückrollen.

[0009] Günstigerweise weist die erste Andrückrolle, an der die beiden miteinander verbundenen Strumpfhosenteile anliegen, eine geringere Umfangsgeschwindigkeit als die zweite Andrückrolle auf, an der das Verstärkungsband anliegt. Es kann dadurch beim Aufkleben des Verstärkungsbandes eine größere Länge des Verstärkungsbandes als die in Längsrichtung der Verbindungsnaht gemessene Länge der beiden miteinander verbundenen Strumpfhosenteile zugeführt werden, wobei die Länge des Verstärkungsbandes und die Länge der beiden miteinander verbundenen Strumpfhosenteile auf den entspannten (=ungedehnten) Zustand bezogen sind. Dies führt dazu, dass nach dem Aufkleben des Verstärkungsbandes, wenn keine äußere Kraft auf die Strumpfhose einwirkt (diese also insgesamt nicht gedehnt wird) das Verstärkungsband mit den daran angeklebten Abschnitten der beiden Strumpfhosenteile einen bezogen auf die Längsrichtung des Verstärkungsbandes welligen Verlauf einnimmt. Diese Welligkeit des Verstärkungsbandes ist umso größer, je größer der Geschwindigkeitsunterschied zwischen den Umfangsgeschwindigkeiten der Andrückrollen und somit je größer der Unterschied zwischen der zugeführten Länge des Verstärkungsbandes und der zugeführten Länge der miteinander verbundenen Strumpfhosenteile beim Aufkleben des Verstärkungsbandes ist. Durch diese Welligkeit wird auch eine leichtere Längsdehnung der Strumpfhose im Bereich der Verbindungsnaht als ohne eine solche Welligkeit erreicht. Die durch das Aufkleben des Verstärkungsbandes bewirkte Verringerung der Elastizität der Strumpfhose im Bereich der Verbindungsnaht und bezogen auf die Längsrichtung dieser Verbindungsnaht ist dadurch geringer als ohne eine solche Welligkeit des Verstärkungsbandes. Im getragenen Zustand der Strumpfhose kommt es zu einer Dehnung der Strumpfhose, wodurch der gewellte Verlauf des Verstärkungsbandes gerade gezogen wird.

[0010] Beim Klebstoff zum Aufkleben des Verstärkungsbandes handelt es sich vorzugsweise um einen Schmelzklebstoff (= Heißklebstoff), z.B. auf der Basis von PU. Bei der Zuführung des Verstärkungsbandes zu den Andrückrollen ist der Schmelzklebstoff günstigerweise bereits auf das Verstärkungsband aufgebracht. Zum Aufbringen des Schmelzklebstoffs auf das Verstärkungsband kann günstigerweise ein aus einem Schmelzklebstoff bestehendes Band an das Verstärkungsband angedrückt werden und hierbei beim Andrücken oder bereits vor dem Andrücken zumindest teilweise geschmolzen werden.

[0011] Der auf das Verstärkungsband aufgebrachte Schmelzklebstoff wird günstigerweise bereits bis zum Erreichen des Andrückbereiches geschmolzen, beispielsweise mittels eines Heißluftgebläses.

[0012] Gemäß einer vorteilhaften Ausführungsform ist vorgesehen eine in erfindungsgemäßer Weise mit dem Verstärkungsband abgedeckte Verbindungsnaht zwischen ersten und zweiten gestrickten Schlauchteilen auszubilden. Diese Schlauchteile werden zuvor im Bereich eines auszubildenden Hosenteils der Strumpfhose aufgeschnitten und im Weiteren über eine hintere

Verbindungsnaht, die im Bereich der Rückseite der Strumpfhose (also im Gesäßbereich) liegt, und über eine vordere Verbindungsnaht, die im Bereich der Vorderseite der Strumpfhose liegt, miteinander verbunden.

[0013] Weitere Vorteile und Einzelheiten der Erfindung werden im Folgenden anhand der beiliegenden Zeichnung erläutert. In dieser zeigen:

- [0014]** Fig. 1 bis 3 schematische Darstellungen von grundlegenden Herstellungsschritten zur Ausbildung einer Strumpfhose gemäß der Erfindung;
- [0015]** Fig. 4 eine schematische Darstellung der fertiggestellten Strumpfhose;
- [0016]** Fig. 5 eine schematische Darstellung der Ausbildung einer Verbindungsnaht;
- [0017]** Fig. 6 eine schematische Darstellung von Abschnitten von zwei entlang der Verbindungsnaht miteinander verschweißten Strumpfhosenteilen, vor dem Auseinanderklappen, im Querschnitt;
- [0018]** Fig. 7 die verbundenen Strumpfhosenteile nach dem Aufbringen des Verstärkungsbandes;
- [0019]** Fig. 8 eine schematische Darstellung des Aufklebens des Verstärkungsbandes;
- [0020]** Fig. 9 eine schematische Darstellung des Aufbringens des Schmelzklebstoffes auf das Verstärkungsband.

[0021] Ein Ausführungsbeispiel des erfindungsgemäßen Verfahrens und Varianten hierzu werden im Folgenden anhand der Fig. 1 bis 9 erläutert.

[0022] Fig. 1 zeigt zwei rundgestrickte Schlauchteile 1, 2. Die Schlauchteile 1, 2 können in herkömmlicher Weise ausgebildet werden. Im gezeigten Ausführungsbeispiel sind sie mit einem angestrickten Bund 3 versehen. In das jeweilige Schlauchteil 1, 2 ist eine Schneidemarkierung 4 und ein Maschenstopp 5 eingestrickt.

[0023] Die Schlauchteile 1, 2 werden im Weiteren entlang der Schneidemarkierung 4 unter Ausbildung von jeweiligen ersten und zweiten Schnitträndern 8, 9; 10, 11 aufgeschnitten, wie dies in Fig. 2 dargestellt ist. Das Aufschneiden der Schlauchteile 1, 2 erfolgt hierbei im Bereich eines auszubildenden Hosenteils der Strumpfhose.

[0024] In den unteren Endbereichen der ersten und zweiten Schnittränder 8, 9 wird im Weiteren ein Zwickel 6 mit einem ersten der Schlauchteile 1 verbunden, vgl. Fig. 3. Die Verbindung erfolgt entlang einer Verbindungsnaht 7.

[0025] Im Weiteren werden das erste und das zweite Schlauchteil 1, 2 in oberhalb des Zwickels 6 liegenden Bereichen der ersten Schnittränder 8, 10 und in oberhalb des Zwickels 6 liegenden Bereichen der zweiten Schnittränder 9, 11 miteinander verbunden und das zweite Schlauchteil 2 wird in unteren Endbereichen der ersten und zweiten Schnittränder 10, 11 mit dem Zwickel 6 verbunden. Es wird hierbei eine hintere Verbindungsnaht 12 zwischen dem ersten und dem zweiten Schlauchteil 1, 2, die sich also über den Gesäßbereich der Strumpfhose erstreckt, und eine vordere Verbindungsnaht 13, die sich also über den Bauchbereich der Strumpfhose erstreckt, sowie eine Verbindungsnaht 14 zwischen dem Zwickel 6 und dem zweiten Schlauchteil 2 ausgebildet. Bei den Verbindungsnahten 12, 13 und 14 handelt es sich bevorzugterweise um Abschnitte einer durchgehenden Naht. Auf die Verbindungsnahten 7, 12, 13 und 14 werden Verstärkungsbänder 31 aufgeklebt, wie weiter unten beschrieben. Fig. 4 zeigt die fertiggestellte Strumpfhose (in deren oberem Bereich).

[0026] Abgesehen von der Ausbildung in den Bereichen der Verbindungsnahten 7, 12, 13, 14, welche im Folgenden wird anhand der Fig. 5 bis 9 genauer erläutert wird, entspricht die Ausbildung derjenigen von herkömmlichen Strumpfhosen.

[0027] Beispielhaft sind in den Fig. 5 bis 7 im Bereich der vorderen Verbindungsnaht 13 liegende Abschnitte der ersten und zweiten Schlauchteile 1, 2 dargestellt. Zur Ausbildung der vorderen Verbindungsnaht 13 werden die beiden Schlauchteile 1, 2 durch Aufschmelzen eines Garns

der Schlauchteile 1, 2 entlang der Verbindungsnaht 13 miteinander verbunden, also entlang der Verbindungsnaht 13 miteinander verschweißt, wie dies in Fig. 5 schematisch dargestellt ist. Die Schlauchteile 1, 2 werden in an ihre ersten Schnittränder 8, 10 angrenzenden Bereichen übereinander gelegt, wobei die ersten Schnittränder 8, 10 parallel und bündig zueinander liegen. Die im fertig gestellten Zustand der Strumpfhose die Außenseiten 15, 17 des ersten und zweiten Schlauchteils 1, 2 bildenden Oberflächen sind hierbei zueinander gerichtet. Die Schlauchteile 1, 2 könnten auch mit ihren im fertiggestellten Zustand der Strumpfhose die Innenseiten 16, 18 bildenden Oberflächen zueinander gerichtet sein. In der Folge werden die Schlauchteile 1, 2 in geringem Abstand von den ersten Schnitträndern 8, 10, der vorzugsweise weniger als 5mm beträgt, und parallel zu den ersten Schnitträndern 8, 10 miteinander verschweißt, um die Verbindungsnaht 13 auszubilden, welche also eine Schweißnaht ist. Vorzugsweise werden bei diesem Verschweißen gleichzeitig randseitig der Verbindungsnaht 13 liegende Randstreifen 19, 20 abgeschnitten (diese stellen also einen Stoffüberschuss dar). Denkbar und möglich wäre es auch, beim Verschweißen nur die Verbindungsnaht 13 auszubilden und die Randstreifen 19, 20 in einem separaten Arbeitsschritt abzuschneiden.

[0028] Das Verschweißen der Schlauchteile 1, 2 entlang der Verbindungsnaht 13 erfolgt im Ausführungsbeispiel durch Ultraschallschweißen. Die aufeinandergelegten Schlauchteile 1, 2 werden hierzu zwischen zwei Schweißstücken 21, 22 durchgeführt. Eines dieser Schweißstücke, im Ausführungsbeispiel das Schweißstück 21, ist die Sonotrode, die mit Ultraschallwellen beaufschlagt wird. Beim anderen Schweißstück 22 handelt es sich um das Gegenstück, d.h. den Amboss des Ultraschallschweißgerätes. Das Schweißstück 21 besitzt eine ebene Auflagefläche 23, auf der die übereinandergelegten Schlauchteile 1, 2 aufliegen. Das Schweißstück 22 ist in Form eines um die Drehachse 24 drehbaren Rades ausgebildet. Die Drehachse 24 liegt parallel zur Auflagefläche 23 und rechtwinkelig zur Längserstreckung der auszubildenden Verbindungsnaht 13. Das als Rad ausgebildete Schweißstück 22 besitzt eine bezogen auf die Drehachse 24 rotationssymmetrische äußere Umfangsfläche 25, die parallel zur Auflagefläche 23 liegt und mit der das Schweißstück 22 auf den übereinander gelegten Schlauchteilen 1, 2 aufliegt. Die äußere Umfangsfläche 25 ist also kreiszylindermantelförmig ausgebildet. An die Umfangsfläche 25 schließen beidseitig erste und zweite Seitenflanken 26, 27 an, welche rotationssymmetrisch bezüglich der Drehachse 24 sind.

[0029] Die erste Seitenflanke 26 liegt auf der von den Schnitträndern 8, 10 abgelegenen Seite der Umfangsfläche 25. Die erste Seitenflanke 26 schließt mit einer rechtwinkelig zur Drehachse 24 stehenden Ebene einen Winkel 28 ein, der vorzugsweise $75^\circ \pm 5^\circ$, besonders bevorzugt $75^\circ \pm 2^\circ$ beträgt.

[0030] Die zweite Seitenflanke 27, die auf der näher bei den Schnitträndern 8, 10 liegenden Seite der Umfangsfläche 25 liegt, steht vorzugsweise zumindest im Wesentlichen rechtwinkelig zur Drehachse 24. Im Wesentlichen rechtwinkelig umfasst hierbei Abweichungen vom rechten Winkel von bis zu 5° .

[0031] Grundsätzlich könnte auch das Schweißstück 22, welches in Form des beschriebenen Rades ausgebildet ist, mit Ultraschall beaufschlagt sein und die Sonotrode bilden und das Schweißstück 21 den Amboss des Ultraschallschweißgerätes bilden.

[0032] In Fig. 5 sind die Schlauchteile 1, 2 und die Auflagefläche 23 und Umfangsfläche 25 der Übersichtlichkeit halber mit einem kleinen Abstand zueinander dargestellt. Tatsächlich liegen diese Teile aneinander an.

[0033] Die Schlauchteile 1, 2 besitzen zur Ermöglichung des Verschweißens entlang der Verbindungsnaht zumindest ein verschweißbares Garn, welches somit schmelzfähig ist. Dieses ermöglicht durch sein Aufschmelzen die Verbindung der beiden Schlauchteile 1, 2 entlang der Verbindungsnaht 13. Beim Schweißen wird das mindestens eine schmelzfähige Garn zumindest soweit geschmolzen, dass die Verbindung zwischen den zwei Schlauchteilen 1, 2 erreicht wird. Das schmelzfähige Garn weist insbesondere ein Thermoplast auf oder wird von einem Thermoplast gebildet. Vorzugsweise handelt es sich hierbei um Polyamid. Zusätzlich oder stattdessen könnten auch andere schmelzfähige Garne vorgesehen sein.

[0034] Anstelle des Verschweißens mittels Ultraschall könnten auch andere Arten des thermischen Verschweißens durchgeführt werden, beispielsweise Laserschweißen oder ein Verschweißen mittels mindestens eines aufgeheizten Schweißstückes.

[0035] Ein Abschnitt der entlang der Verbindungsnaht 13 miteinander verschweißten Schlauchteile 1, 2 ist in Fig. 6 dargestellt. Die entlang der Verbindungsnaht 13 miteinander verschweißten Schlauchteile 1, 2 werden in der Folge auseinandergeklappt, wie dies in Fig. 6 durch die Pfeile 29, 30 angedeutet ist.

[0036] Die Schlauchteile 1, 2 sind damit entlang der Verbindungsnaht 13 miteinander verbunden. Diese Verbindungsnaht 13 wäre aber für sich alleine für den Gebrauch der Strumpfhose zu wenig stabil. Es wird somit in einem weiteren Arbeitsschritt ein die Verbindungsnaht 13 abdeckendes Verstärkungsband 31 aufgeklebt, welches günstigerweise eine Breite von 0,5cm bis 2cm aufweist. Das Verstärkungsband 31 verläuft also mit seiner Längserstreckung in Richtung der Verbindungsnaht 13 und ist in einem an die Verbindungsnaht 31 anschließenden Bereich des ersten Schlauchteils 1 mit dem ersten Schlauchteil 1 und in einem an die Verbindungsnaht 13 anschließenden Bereich des zweiten Schlauchteils 2 mit dem zweiten Schlauchteil 2 verklebt. Im Ausführungsbeispiel ist das Verstärkungsband 31 auf die im Gebrauch innenliegenden Innenseiten 16, 18 der Schlauchteile 1, 2 aufgeklebt, wie dies bevorzugt ist. Stattdessen könnte das Verstärkungsband 31 auch auf die Außenseiten 15, 17 aufgeklebt sein oder es könnte sowohl auf die Innenseiten 16, 18 als auch auf die Außenseiten 15, 17 ein jeweiliges Verstärkungsband 31 aufgeklebt sein.

[0037] Das Verstärkungsband 31 weist im auf die Schlauchteile 1,2 aufgeklebten Zustand, wenn keine äußere Kraft auf die Strumpfhose einwirkt, eine gewisse Welligkeit in Richtung seiner Längserstreckung auf, die in Fig. 7 angedeutet ist und weiter unten anhand Fig. 8 genauer erläutert wird.

[0038] Das Verstärkungsband 31 ist vorzugsweise gewebt. In Fig. 7 sind schematisch kurze Abschnitte von zwei Kettfäden 40 und von zwei Schussfäden 41 dargestellt. Die Kettfäden 40 verlaufen in Richtung der Längserstreckung des Verstärkungsbandes 31, also auch in Längsrichtung der Verbindungsnaht 13, d.h. parallel zu dieser. Die Schussfäden 41 verlaufen quer, insbesondere rechtwinkelig, zur Richtung der Längserstreckung des Verstärkungsbandes 31, also auch rechtwinkelig zur Verbindungsnaht 13.

[0039] Die Kettfäden 40 werden günstigerweise von einem Garn gebildet, welches eine Dehnbarkeit von mehr als 200% aufweist. Insbesondere trifft dies auf alle Kettfäden 40 des Verstärkungsbandes 31 zu.

[0040] Vorzugsweise weisen die Kettfäden 40 mindestens eine Elasthanfaser auf oder werden von einer solchen gebildet. In einer vorteilhaften Ausführungsform handelt es sich bei den Kettfäden 40 um ein Core-Garn mit mindestens einer Elasthanfaser als Kern. Der Kern kann einfach oder mehrfach umwunden sein, beispielsweise mit Polyamid.

[0041] Das Verstärkungsband 31 weist günstigerweise Schussfäden 41 auf, die von einem Garn gebildet werden, dessen Dehnbarkeit weniger als 70%, vorzugsweise weniger als 50% beträgt. Dies trifft vorteilhafterweise zumindest für mehr als die Hälfte der Schussfäden 41, vorzugsweise für alle Schussfäden 41 zu.

[0042] Die Schussfäden 41 können von einer oder von mehreren Fasern gebildet werden. In einer vorteilhaften Ausführungsform bestehen die Schussfäden alle oder zumindest zum Teil aus Polyamid und/oder Polyester und/oder Polypropylen.

[0043] Das Aufkleben des Verstärkungsbandes 31 ist schematisch in Fig. 8 dargestellt. Zum Aufkleben des Verstärkungsbandes 31 werden die entlang der Verbindungsnaht 13 miteinander verbundenen Schlauchteile 1, 2 zusammen mit dem Verstärkungsband 31, auf welches auf der den Schlauchteilen 1, 2 zugewandten Seite ein Klebstoff 34 aufgebracht ist, zwischen ersten und zweiten Andrückrollen 32, 33 durchgeführt. Die Andrückrollen 32, 33 drücken das Verstärkungsband 31 und die miteinander verbundenen Schlauchteile 1, 2 in einem Andrückbereich

zusammen.

[0044] Beim Klebstoff 34 handelt es sich vorzugsweise um einen Schmelzklebstoff. Dieser wird mittels eines Heißluftgebläses 35 geschmolzen, bevor das Verstärkungsband 31 den Andrückbereich erreicht. Durch das Andrücken des mit dem Klebstoff 34 beschichteten Verstärkungsbandes 31 an die miteinander verbundenen Schlauchteile 1, 2 verbindet sich das Verstärkungsband 31 mit diesen.

[0045] Die Andrückrollen 32, 33 werden um ihre parallel zueinander liegenden Drehachsen angetrieben. Die Antriebseinrichtungen sind in Fig. 8 der Einfachheit halber nicht dargestellt. Der Antrieb erfolgt mit ersten und zweiten Drehgeschwindigkeiten, die zu entsprechenden Umfangsgeschwindigkeiten v_1 und v_2 (=tangentielle Geschwindigkeiten am Umfang der jeweiligen Andrückrolle 32, 33) führen. Die erste Andrückrolle 32, an der die miteinander verbundenen Schlauchteile 1, 2 anliegen, nimmt die miteinander verbundenen ersten und zweiten Schlauchteile 1, 2 mit der Umfangsgeschwindigkeit v_1 mit, d.h. es liegt kein Schlupf zwischen der ersten Andrückrolle 32 und den miteinander verbundenen Schlauchteilen 1, 2 vor. Das Gleiche gilt für die Mitnahme des an der zweiten Andrückrolle 33 anliegenden Verstärkungsbandes 31 durch die zweite Andrückrolle 33 mit im Wesentlichen der Umfangsgeschwindigkeit v_2 .

[0046] Um die Mitnahme der Schlauchteile 1,2 bzw. des Verstärkungsbandes 31 mit der Umfangsgeschwindigkeit der jeweiligen Andrückrolle 32, 33 zu erreichen, weisen die Andrückrollen 32, 33 vorzugsweise Oberflächen aus einem haftfähigen Material, insbesondere gummierte Oberflächen, und/oder aufgerauhte Oberflächen auf.

[0047] Die Umfangsgeschwindigkeit v_1 beträgt im Ausführungsbeispiel 95% der Umfangsgeschwindigkeit v_2 , wobei ein Bereich von 90% bis 97% bevorzugt ist. Dadurch kommt es beim Zusammenführen des Verstärkungsbandes 31 mit den miteinander verbundenen Schlauchteilen 1, 2 zu einer Relativgeschwindigkeit, und somit zu einer Bewegung, zwischen dem Verstärkungsband 31 und den miteinander verbundenen Schlauchteilen 1, 2. Der Klebstoff 34 wird dadurch besser in Zwischenräume zwischen dem Garn oder den Garnen der Schlauchteile 1, 2 eingebracht, was eine verbesserte Verklebung des Verstärkungsbandes 31 mit den Schlauchteilen 1, 2 zur Folge hat.

[0048] Durch die größere Umfangsgeschwindigkeit v_2 als v_1 wird beim Zusammenführen des Verstärkungsbandes 31 mit den miteinander verbundenen Schlauchteilen 1, 2 auch eine größere Länge des Verstärkungsbandes 31 als die der Schlauchteile 1, 2 zugeführt. Dies bedeutet, dass die miteinander verbundenen Schlauchteile 1, 2 im mit dem Verstärkungsband 31 verklebten Bereich lokal gedehnt werden. Durch die Verklebung mit dem Verstärkungsband 31 wird diese Dehnung fixiert, sodass die Maschen der Schlauchteile 1, 2 in ihren an das Verstärkungsband 31 angeklebten Bereichen gedehnt sind. Diese Maschen sind damit auch größer als Maschen, die in vom Verstärkungsband 31 beabstandeten Bereichen liegen. Beim Aufkleben des Verstärkungsbandes 31 werden auch unmittelbar neben dem Verstärkungsband 31 liegende Bereiche der Strumpfhosenteile 1, 2 mitgedehnt. Diese Dehnungen führen nach dem Aufkleben des Verstärkungsbandes 31, wenn keine äußere Kraft auf die Strumpfhose einwirkt (=im entspannten Zustand der Strumpfhose), zu dem bereits erwähnten gewellten Verlauf des Verstärkungsbandes 31. Beim Tragen der Strumpfhose wird diese gedehnt, sodass der gewellte Verlauf des Verstärkungsbandes 31 gerade gezogen wird. Die Welligkeit des Verstärkungsbandes 31 führt bezogen auf eine Draufsicht auf eine Breitseite des Verstärkungsbandes 31 zu in Längsrichtung des Verstärkungsbandes 31 wechselweise aufeinanderfolgenden konkaven und konvexen Bereichen. Die Kettfäden 40 des Verstärkungsbandes 31 verlaufen also wellig, während die Schussfäden 41 gerade verlaufen.

[0049] Beim Zuführen der ersten und zweiten Schlauchteile 1, 2 zwischen die Andrückrollen 32, 33 wird vorzugsweise kein Zug auf die miteinander verbundenen ersten und zweiten Schlauchteile 1, 2 ausgeübt, der gegen den Vortrieb durch die Andrückrolle 32 wirkt, an der die miteinander verbundenen ersten und zweiten Schlauchteile 1, 2 anliegen. Ein solcher könnte die Verbindungsnaht 13 zwischen den beiden Schlauchteilen 1, 2 vor dem Aufkleben des Verstärkungsbandes 31 beschädigen. Am Verstärkungsband 31 könnte dagegen ein solcher Zug

ausgeübt werden, wodurch eventuell die Welligkeit des Verstärkungsbandes 31 verringert oder aufgehoben werden könnte.

[0050] Die hintere Verbindungsnaht 12 wird abgesehen von im Folgenden beschriebenen Unterschieden in der gleichen Weise wie zuvor für die vordere Verbindungsnaht 13 beschrieben ausgebildet. Die Schlauchteile 1, 2 werden hier in an die zweiten Schnittränder 9, 11 anschließenden Abschnitten übereinandergelegt und in der beschriebenen Weise entlang der hinteren Verbindungsnaht 12 miteinander verschweißt und im Weiteren wird über die hintere Verbindungsnaht 12 ein Verstärkungsband 31 aufgeklebt. Das Aufkleben des Verstärkungsbandes 31 erfolgt ebenfalls in der beschriebenen Weise, wobei folgende Modifikation vorteilhaft ist: Der Geschwindigkeitsunterschied zwischen der Umfangsgeschwindigkeit v_1 und der Umfangsgeschwindigkeit v_2 ist vorteilhafterweise größer als beim Aufkleben des Verstärkungsbandes 31 über die vordere Verbindungsnaht 12. Im Ausführungsbeispiel beträgt beim Aufkleben des Verstärkungsbandes 31 über die hintere Verbindungsnaht 12 die Umfangsgeschwindigkeit v_1 der ersten Andrückrolle 32 80% der Umfangsgeschwindigkeit v_2 der zweiten Andrückrolle 33, wobei ein Wert von 70% bis 90% bevorzugt ist. Der Längenunterschied zwischen der zugeführten Länge des Verstärkungsbandes 31 und den miteinander verbundenen Schlauchteilen 1, 2 ist somit bei der hinteren Verbindungsnaht 12 größer als bei der vorderen Verbindungsnaht 13. Dies führt im entspannten Zustand der Strumpfhose auch zu einer stärkeren Wellung des aufgeklebten Verstärkungsbandes 31. Im fertiggestellten Zustand der Strumpfhose ist die Kraft, die für eine bestimmte Dehnung der Strumpfhose im Bereich der hinteren Verbindungsnaht 12 benötigt wird, kleiner als die Kraft, die für die gleiche Dehnung der Strumpfhose im Bereich der vorderen Verbindungsnaht 13 benötigt wird, jeweils bezogen auf die Längsrichtung der Verbindungsnaht 12, 13. Die Strumpfhose kann dadurch an die erforderliche größere Dehnung der hinteren Verbindungsnaht 12 im Vergleich zur vorderen Verbindungsnaht 13 (bezogen auf die Längsrichtung der jeweiligen Verbindungsnaht) beim Tragen der Strumpfhose angepasst werden.

[0051] In analoger Weise wie für den Bereich der vorderen Verbindungsnaht 13 beschrieben wird der Bereich der Verbindungsnaht 7 des Zwickels 6 mit dem ersten Schlauchteil 1 und der Bereich der Verbindungsnaht 14 des Zwickels 6 mit dem zweiten Schlauchteil 2 ausgeführt. Wiederum wird zunächst die Verbindungsnaht 7 bzw. 14 durch Verschweißen des ersten Schlauchteils 1 bzw. zweiten Schlauchteils 2 mit dem Zwickel 6 in der beschriebenen Weise durchgeführt. Im Weiteren wird das Verstärkungsband 31 in der beschriebenen Weise aufgeklebt.

[0052] Da die Verbindung des Zwickels 6 mit den Schlauchteilen 1, 2 besonders belastet ist, kann vorgesehen sein, die Verbindungsnahte 7, 14 und gegebenenfalls auch daran anschließende Abschnitte der Verbindungsnahte 12, 13 zusätzlich mit einem Faden zu vernähen. In diesem Bereich stört die zusätzliche Vernähung durch einen Faden den optischen Eindruck der Strumpfhose nicht maßgeblich. Zumindest in Abschnitten der vorderen und hinteren Verbindungsnahte 12, die an den Bund 3 anschließen und sich über mehr als 70% der gesamten Ausdehnung der jeweiligen Verbindungsnaht 12, 13 erstrecken, erfolgt kein zusätzliches Vernähen mit einem Faden. Auch wenn die Strumpfhose unter einem relativ dünnen Stoff getragen wird, zeichnen sich diese Bereiche der vorderen und hinteren Verbindungsnahte 12, 13 somit kaum ab. Zudem wird ein sehr guter Tragekomfort erreicht.

[0053] Bei der Herstellung der Strumpfhose wird beispielsweise zunächst die Verbindungsnaht 7 ausgebildet und ein Verstärkungsband 31 über die Verbindungsnaht 7 aufgeklebt. In der Folge werden dann die Verbindungsnahte 12, 13, 14 ausgebildet und es wird ein durchgehendes Verstärkungsband 31 über dieses aufgeklebt. Beispielsweise könnten aber auch zunächst alle in Form von Schweißnähten auszubildenden Verbindungsnahte 7, 12, 13, 14 ausgebildet und erst im Anschluss daran die Verstärkungsbänder 31 aufgebracht werden. Es wird also zunächst die Verbindungsnaht 7 durch Verschweißen des Zwickels 6 mit dem ersten Schlauchteil 1 ausgebildet und in der Folge werden die Verbindungsnahte 12, 13 und 14 durch Verschweißen der Schlauchteile 1, 2 miteinander und mit dem Zwickel 6 ausgebildet, wobei das Verschweißen durchgehend erfolgen kann, also beispielsweise beginnend beim Bund über die

vordere Verbindungsnaht 13, die Verbindungsnaht 14 und die hintere Verbindungsnaht 12 oder umgekehrt. In der Folge werden die Verstärkungsbänder 31 aufgeklebt. Beispielsweise kann zunächst ein Verstärkungsband über die Verbindungsnaht 7 aufgeklebt werden und in der Folge ein Verstärkungsband durchgehend über die vordere Verbindungsnaht 13, die Verbindungsnaht 14 und die hintere Verbindungsnaht 12 aufgeklebt werden. Stattdessen könnte ein durchgehendes Verstärkungsband über die vordere Verbindungsnaht 13, die Verbindungsnaht 14 und die hintere Verbindungsnaht 12 aufgeklebt werden und über die Verbindungsnaht 14 ein separates Verstärkungsband aufgeklebt werden. Auch könnte stattdessen beispielsweise ein erstes Verstärkungsband über die vordere Verbindungsnaht 13 und eine der Verbindungsnahte 7, 14 und ein zweites Verstärkungsband über die andere der Verbindungsnahte 7, 14 und die hintere Verbindungsnaht 12 aufgeklebt werden oder es könnten über alle Verbindungsnahte 7, 12-14 separate Verstärkungsbänder aufgeklebt werden.

[0054] Falls in Bereichen von Verbindungsnahten diese zusätzlich mit einem Faden vernäht werden, also in den Bereichen der Verbindungsnahte 7, 14 und gegebenenfalls daran anschließenden Abschnitten der Verbindungsnahte 12, 13 könnten in diesem Bereich beim Aufkleben eines Verstärkungsbandes 31 die Umfangsgeschwindigkeiten v_1 und v_2 auch gleich groß sein oder es könnte in diesem Bereich ein aufgeklebtes Verstärkungsband 31 auch entfallen.

[0055] Denkbar und möglich wäre es auch, dass die Verbindungsnahte 7, 14 und gegebenenfalls daran anschließende Abschnitte der Verbindungsnahte 12, 13 nur mit einem Faden genäht, also nicht verschweißt werden.

[0056] In den beschriebenen Ausführungsbeispielen sind die Umfangsgeschwindigkeiten v_1 , v_2 der Andrückrollen 32, 33 während des Aufklebens des Verstärkungsbandes 31 über eine jeweilige Verbindungsnaht konstant. Es könnte aber auch eine während des Aufklebens sich ändernde Umfangsgeschwindigkeit der ersten Andrückrolle 32 und/oder der zweiten Andrückrolle 33 vorgesehen sein. Beispielsweise könnte eine oder beide der Andrückrollen 32, 33 eine zwischen einem Maximalwert und einem Minimalwert oszillierende Umfangsgeschwindigkeit aufweisen. Die Periode der Oszillation könnte hierbei beispielsweise kürzer oder gleich sein wie die Zeit, die zum Aufkleben des Verstärkungsbandes über 1 cm der betreffenden Verbindungsnaht benötigt wird. Während des Aufklebens des Verstärkungsbandes über 1 cm der betreffenden Verbindungsnaht würde also die Geschwindigkeitsänderung vom Minimum der Geschwindigkeit bis zum Maximum und wieder zurück zum Minimum zumindest einmal durchlaufen.

[0057] Die Umfangsgeschwindigkeit einer der Andrückrollen 32, 33, insbesondere der Andrückrolle 32, an der die miteinander verbundenen Schlauchteile 1, 2 anliegen, könnte bei einer periodisch sich ändernden Umfangsgeschwindigkeit mindestens einer der Andrückrollen 32, 33 ständig kleiner sein als die Umfangsgeschwindigkeit der anderen Andrückrolle 32, 33 sein. Welche der beiden Andrückrollen 32, 33 die höhere Umfangsgeschwindigkeit aufweist, könnte sich aber auch während des Aufklebens des Verstärkungsbandes 31 ändern.

[0058] Fig. 9 zeigt schematisch eine mögliche Ausführungsform für das Aufbringen des Klebstoffs 34 auf das Verstärkungsband 31. Das Verstärkungsband 31 wird hierbei von einer Rolle abgewickelt und mit einem von einer weiteren Rolle abgewickelten Band 36 zusammengeführt, welches aus einem Schmelzklebstoff besteht. Die mittels Führungsrollen 37, 38 aneinander angelegten Bänder werden über eine Heizzone 39 geführt, in welcher das Band 36 zumindest teilweise geschmolzen und dadurch mit dem Verstärkungsband 31 verbunden wird. Das so mit dem Klebstoff 34 beschichtete Verstärkungsband 31 kann in der Folge wiederum aufgerollt werden, um später zusammen mit den miteinander verbundenen Strumpfhosenteilen den Andrückrollen 32, 33 zugeführt zu werden, oder direkt den Andrückrollen 32, 33 zugeführt werden.

[0059] Ein, beispielsweise chemisch aushärtender, Klebstoff könnte auch flüssig zwischen die miteinander verbundenen Strumpfhosenteile und das Verstärkungsband 31 vor dem Zusammenführen zugeführt werden.

[0060] Die Flächengewichte der Schlauchteile 1, 2 liegen zumindest in den zur Anlage an den Beinen vorgesehenen Bereichen der Schlauchteile 1, 2 vorzugsweise zwischen 15 g/m^2 und

300 g/m², vorzugsweise zwischen 20 g/m² und 70 g/m².

[0061] Beispielsweise wechseln im Gestrick der Strumpfhosenteile 1, 2 (abgesehen vom Bereich des Bundes 3) Reihen miteinander ab, die aus einem Garn ausgebildet sind, welches von einem mit Polyamid umwundenen Elasthan gebildet wird, und Reihen, die von einem aus Polyamid bestehenden Garn gebildet werden, miteinander ab. Es könnte auch vorgesehen sein weniger Reihen aus dem aus Polyamid bestehenden Garn auszubilden, beispielsweise jede dritte Reihe, oder alle Reihen aus dem mit Polyamid umwundenen Elasthan auszubilden.

[0062] Unterschiedliche Modifikationen der beschriebenen Ausführungsform der Erfindung sind denkbar und möglich, ohne den Bereich der Erfindung zu verlassen. So könnte beispielsweise ein Zwickel auch ganz entfallen.

LEGENDE ZU DEN HINWEISZIFFERN:

1	Schlauchteil	29	Pfeil
2	Schlauchteil	30	Pfeil
3	Bund	31	Verstärkungsband
4	Schneidemarkierung	32	erste Andrückrolle
5	Maschenstopp	33	zweite Andrückrolle
6	Zwickel	34	Klebstoff
7	Verbindungsnaht	35	Heißluftgebläse
8	erster Schnittrand	36	Band
9	zweiter Schnittrand	37	Führungsrolle
10	erster Schnittrand	38	Führungsrolle
11	zweiter Schnittrand	39	Heizzone
12	hintere Verbindungsnaht	40	Kettfaden
13	vordere Verbindungsnaht	41	Schussfaden
14	Verbindungsnaht		
15	Außenseite		
16	Innenseite		
17	Außenseite		
18	Innenseite		
19	Randstreifen		
20	Randstreifen		
21	Schweißstück		
22	Schweißstück		
23	Auflagefläche		
24	Drehachse		
25	Umfangsfläche		
26	erste Seitenflanke		
27	zweite Seitenflanke		
28	Winkel		

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung einer Strumpfhose, bei welchem zwei Strumpfhosenteile (1, 2, 6) entlang einer Verbindungsnaht (7, 12-14) durch Verschweißen miteinander verbunden werden und in der Folge ein die Verbindungsnaht (7, 12-14) überdeckendes Verstärkungsband (31) entlang der Verbindungsnaht (7, 12-14) auf die beiden miteinander verbundenen Strumpfhosenteile (1, 2, 6) aufgeklebt wird, wobei die beiden miteinander verbundenen Strumpfhosenteile (1, 2, 6) sowie das Verstärkungsband (31) zwischen einer ersten und einer zweiten Andrückrolle (32, 33) durchgeführt werden, welche das Verstärkungsband (31) und die Strumpfhosenteile (1, 2, 6) in einem Andrückbereich aneinander andrücken, wobei sich zwischen dem Verstärkungsband (31) und den Strumpfhosenteilen (1, 2, 6) ein Klebstoff (34) befindet, **dadurch gekennzeichnet**, dass beim Aufkleben des Verstärkungsbandes (31) die beiden Andrückrollen (32, 33) unterschiedliche Umfangsgeschwindigkeiten (v_1 , v_2) aufweisen.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass beim Aufkleben des Verstärkungsbandes (31) der Unterschied der Umfangsgeschwindigkeiten (v_1 , v_2) der beiden Andrückrollen (32, 33) mindestens 3%, vorzugsweise mindestens 5% der Umfangsgeschwindigkeit der schnelleren der beiden Andrückrollen (32, 33) beträgt.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass die erste Andrückrolle (32), an der die beiden miteinander verbundenen Strumpfhosenteile (1, 2, 6) anliegen, eine geringere Umfangsgeschwindigkeit (v_1) als die zweite Andrückrolle (33) aufweist, an der das Verstärkungsband (31) anliegt.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Klebstoff (34) zum Ankleben des Verstärkungsbandes (31) an die ersten und zweiten Strumpfhosenteile (1, 2, 6) über die zwischen ihnen sich befindende Verbindungsnaht (7, 12-14) ein Schmelzklebstoff ist.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Verbindungsnaht (12) zwischen Strumpfhosenteilen ausgebildet wird, welche von gestrickten ersten und zweiten Schlauchteilen (1, 2) gebildet werden, die im Bereich eines auszubildenden Hosenteils der Strumpfhose aufgeschnitten werden und über die Verbindungsnaht (12) im Bereich der Rückseite der Strumpfhose miteinander verbunden werden.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Verbindungsnaht (13) zwischen Strumpfhosenteilen ausgebildet wird, welche von gestrickten ersten und zweiten Schlauchteilen (1, 2) gebildet werden, die im Bereich eines auszubildenden Hosenteils der Strumpfhose aufgeschnitten werden und über die Verbindungsnaht (13) im Bereich der Vorderseite der Strumpfhose miteinander verbunden werden.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet**, dass bei der Ausbildung der Verbindungsnaht (7, 12-14) durch Verschweißen der beiden Strumpfhosenteile (1, 2, 6) randseitig der Verbindungsnaht (7, 12-14) liegende Randstreifen (19, 20) der beiden Strumpfhosenteile (1, 2, 6) abgetrennt werden.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Verschweißen der Strumpfhosenteile (1, 2, 6) entlang der Verbindungsnaht (7, 12-14) durch Ultraschallschweißen erfolgt.
9. Verfahren nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet**, dass ein Schweißstück (22) eines Ultraschallschweißgerätes in Form einer um eine Drehachse (24) drehbare Rolle ausgebildet ist und eine, vorzugsweise parallel zur Drehachse (24) liegende, Umfangsfläche (25) zur Anlage an den beiden zu verschweißenden Strumpfhosenteilen (1, 2, 6) und beidseitig daran anschließende erste und zweite Seitenflanken (26, 27) aufweist, wobei die erste Seitenflanke (26) einen Winkel von $75^\circ \pm 5^\circ$ mit einer rechtwinkelig zur Drehachse (24) stehenden Ebene einschließt.

10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Strumpfhose zumindest in einem zur Anlage an den Beinen vorgesehenen Bereich der Strumpfhose ein Flächengewicht aufweist, welches zwischen 15 g/m^2 und 300 g/m^2 beträgt.
11. Strumpfhose, welche mindestens eine Verbindungsnaht (7, 12-14) aufweist, durch die zwei Strumpfhosenteile (1, 2, 6) der Strumpfhose miteinander verschweißt sind und entlang von der ein die Verbindungsnaht (7, 12-14) überdeckendes Verstärkungsband (31) auf die beiden durch die Verbindungsnaht (7, 12-14) miteinander verbundenen Strumpfhosenteile (1, 2, 6) aufgeklebt ist, wobei ohne eine auf die Strumpfhose einwirkende äußere Kraft das Verstärkungsband (31) einen gewellten Verlauf aufweist, **dadurch gekennzeichnet**, dass das gewebte Verstärkungsband (31) in Längsrichtung des Verstärkungsbandes (31) verlaufende Kettfäden (40), deren Dehnbarkeit mehr als 100% beträgt, und quer zur Längsrichtung des Verstärkungsbandes (31) verlaufende Schussfäden (41) aufweist, deren Dehnbarkeit weniger als 20% beträgt.
12. Strumpfhose nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet**, dass ohne Einwirkung einer äußeren Kraft auf die Strumpfhose die Maschen der Strumpfhosenteile (1, 2, 6) in an das Verstärkungsband (31) angeklebten Bereichen der Strumpfhosenteile (1, 2, 6) gegenüber beabstandet vom Verstärkungsband (31) liegenden Bereichen der Strumpfhosenteile (1, 2, 6) gedehnt sind.
13. Strumpfhose nach Anspruch 11 oder 12, **dadurch gekennzeichnet**, dass alle Kettfäden (40) des Verstärkungsbandes (31) eine Dehnbarkeit von mehr als 200% aufweisen.
14. Strumpfhose nach einem der Ansprüche 11 bis 13, **dadurch gekennzeichnet**, dass zumindest mehr als die Hälfte der Schussfäden (41) des Verstärkungsbandes (31) eine Dehnbarkeit von weniger als 70%, vorzugsweise von weniger als 50% aufweist.

Hierzu 4 Blatt Zeichnungen

1/4

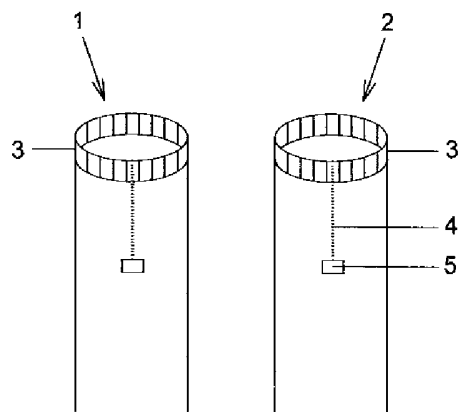


Fig. 1

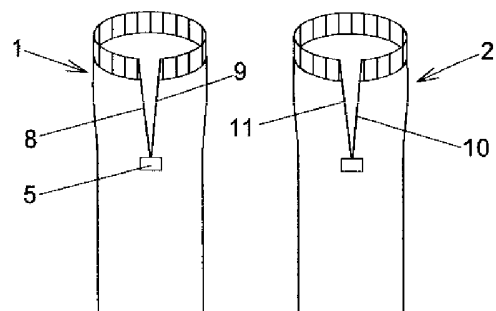


Fig. 2

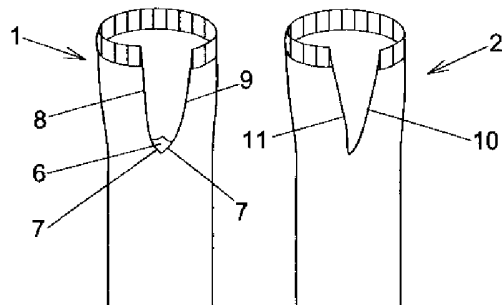
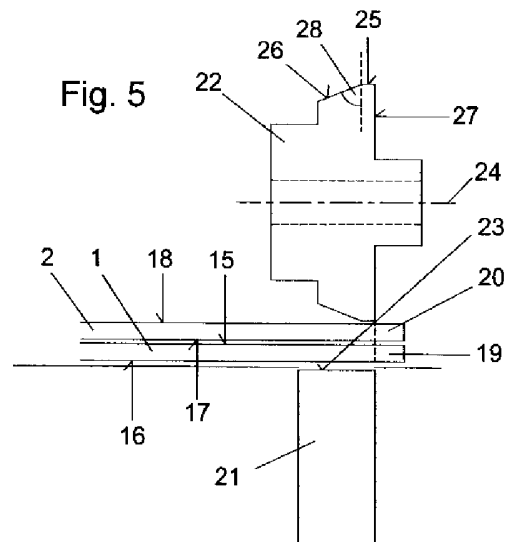
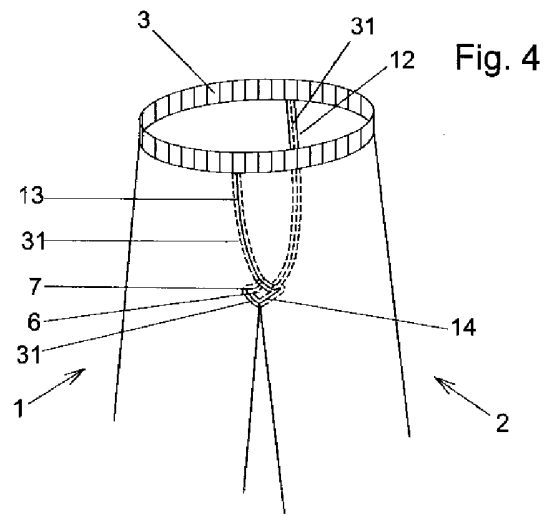


Fig. 3

2/4



3/4

Fig. 6

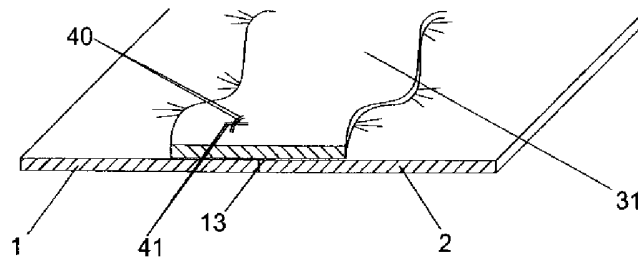
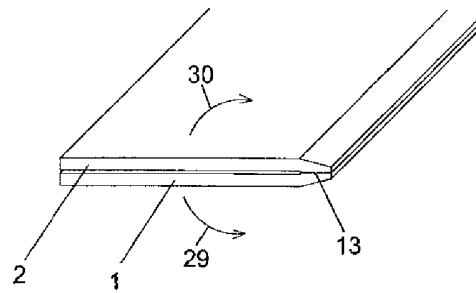


Fig. 7

4/4

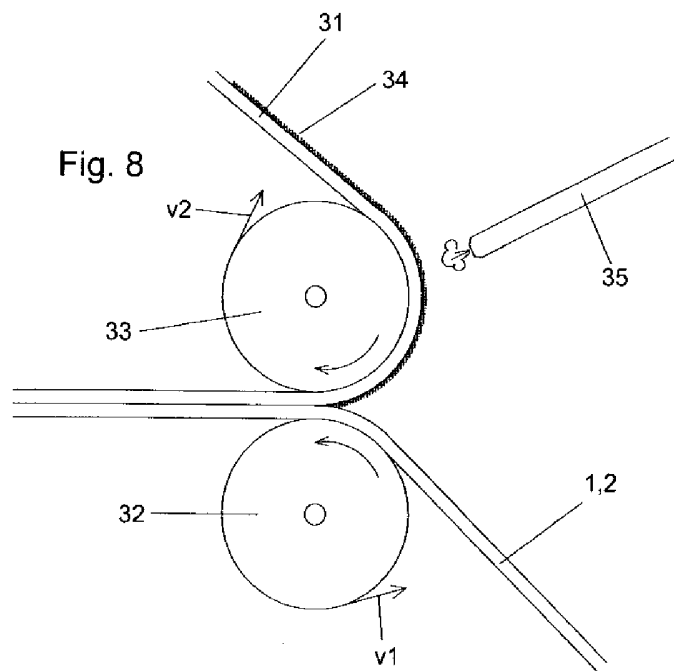


Fig. 9

