(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication : **2 561 501**
(à n utiliser que pour les commandes de reproduction)

(21) N° d'enregistrement national : **84 04427**

(51) Int Cl⁴ : A 41 D 3/00, 13/00.

(12) DEMANDE DE BREVET D'INVENTION A1

(22) Date de dépôt : 22 mars 1984.

(30) Priorité :

(43) Date de la mise à disposition du public de la demande : BOPI « Brevets » n° 39 du 27 septembre 1985.

(60) Références à d'autres documents nationaux apparentés :

(71) Demandeur(s) : *Société dite : RAYONDOR (S.A.R.L.).* — FR.

(72) Inventeur(s) : François-Régis Debuchy.

(73) Titulaire(s) :

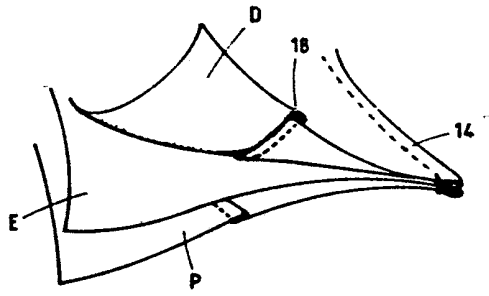
(74) Mandataire(s) : Cabinet Flechner.

(54) Vêtement étanche et son procédé de confection.

(57) Vêtement étanche

Il comprend une partie extérieure P constituée d'au moins deux morceaux cousus l'un à l'autre et d'une enveloppe E intérieure, cousue à la partie extérieure et disposée à recouvrement avec celle-ci. L'enveloppe E est d'un seul tenant et est en une matière plastique étanche à l'eau.

Confection de vêtements.



FR 2 561 501 - A1

Vêtement étanche et son procédé de confection.

L'invention se rapporte aux vêtements étanches, tels que des blousons, des pantalons et des combinaisons, pouvant être utilisés notamment pour circuler sous la pluie à motocyclette et autres activités sportives.

Pour confectionner un pantalon, on coud ensemble deux devants et deux dos, et on prévoit une couture d'entre-jambes. Pour confectionner un blouson à manches montées, on coud des manches et des côtés, tandis que, si l'on adopte des manches kimono, il faut prévoir une couture dans le dos. Chaque vêtement comprend donc une partie extérieure constituée d'au moins deux morceaux cousus l'un à l'autre. On prévoit, en général, une enveloppe intérieure formant doublure cousue à la partie extérieure et disposée à recouvrement avec celle-ci. La partie extérieure est destinée à donner la forme et l'aspect extérieur au vêtement, tandis que la doublure intérieure apporte des qualités de confort et de conservation de la chaleur du corps.

Pour rendre ce vêtement étanche, il est habituel de rendre la partie extérieure imperméable en l'enduisant, d'une manière convenable, et en traitant les coutures de façon à ce qu'elles soient étanches à l'eau. L'un des procédés les plus efficaces,pour rendre les coutures étanches, est de thermo-coller une bande à cheval sur les coutures. Mais ce procédé

présente deux inconvénients graves. Il est coûteux, parce que l'opération de thermo-collage est difficile et longue à effectuer. En soulignant les coutures par des bandes de thermo-collage, on ne peut plus donner à volonté au vêtement la forme souhaitée. Les coutures renforcées définissent des lignes de forme obligatoires.

En outre, le choix du support textile formant la partie extérieure est limité, en sorte qu'on ne peut pas obtenir tous les dessins souhaités et notamment certains vêtements bicolores.

L'invention pallie ces inconvénients par un vêtement qui est moins coûteux à confectionner, notamment parce qu'il n'y a plus de stade long et compliqué de contre-collage des coutures par thermo-collage et qui n'imposent pas certaines formes aux vêtements.

Suivant l'invention, l'enveloppe est d'un seul tenant et est en une matière plastique étanche à l'eau. L'enveloppe est notamment en une matière plastique soudable et est réalisée en soudant plusieurs morceaux, de manière à obtenir une enveloppe d'un seul tenant. On peut notamment utiliser, comme matière plastique, du polychlorure de vinyle.

C'est alors l'enveloppe qui sert à rendre le vêtement étanche et cette enveloppe peut être réalisée sans coutures.

L'enveloppe n'est cousue à la partie extérieure que sur les bords du vêtement, notamment au col et au bas du blouson et à la ceinture et au bas du pantalon, en des endroits où de l'eau ne peut pas pénétrer. Les coutures de l'enveloppe à la partie extérieure, sont disposées de préférence en des endroits autres que les coutures de liaison des morceaux de la partie extérieure. En particulier, les coutures de liaison de l'enveloppe à la partie extérieure ne croisent pas

les coutures de liaison entre entre eux des morceaux de la partie extérieure.

On peut également prévoir, de préférence, une doublure de l'enveloppe qui est cousue à la partie extérieure par les mêmes coutures que celles qui relient l'enveloppe à la partie extérieure. Cette doublure est d'un type classique.

L'invention vise également un procédé de confection d'un vêtement qui consiste à coudre des morceaux pour former une partie extérieure, caractérisé en ce qu'il consiste à disposer une enveloppe d'un seul tenant, en une matière plastique étanche à l'eau, à recouvrement avec la partie extérieure et à coudre l'enveloppe à la partie extérieure en des endroits différents des endroits de couture des morceaux de la partie extérieure.

Suivant une variante préférée, le procédé consiste à disposer l'enveloppe et une doublure ensemble à recouvrement avec la partie extérieure et à les coudre ensemble à la partie extérieure.

Au dessin annexé, donné uniquement à titre d'exemple, la figure 1 est une vue en perspective d'un ensemble d'un blouson et d'un pantalon suivant l'invention,

la figure 2 est une vue en perspective de l'enveloppe du blouson, et

la figure 3 est une vue en coupe illustrant la manière dont est constitué ce vêtement.

Le blouson de l'ensemble représenté à la figure 1 comprend une partie extérieure comprenant un dos, qui n'apparaît pas à la figure, relié par des coutures à deux devants 1 et 2 et deux manches 3, 4, reliées par des coutures 5, 6 aux devants 1 et 2 et présentant elles-mêmes des coutures 7, 8. Le pantalon comprend deux devants 9, 10, deux dos, qui n'apparaissent pas

à la figure et qui sont reliés aux devants 9, 10 par des coutures 11, 12, et une couture centrale d'entre-jambes 13 reliant les dos entre eux et les devants entre eux.

Cette partie extérieure est désignée par P à la figure 3.

A cette partie extérieure P est cousue, par des coutures 14, 15, 16 et 17 s'étendant sur les bords de la partie extérieure 1, une enveloppe représentée à la figure 2 et désignée par E à la figure 3. Cette enveloppe est en polychlorure de vinyle et est d'un seul tenant, ce qui signifie qu'elle ne présente aucune couture et que ses diverses parties ont été assemblées par thermo-soudage de morceaux de polychlorure de vinyle.

L'enveloppe E est interposée entre la partie extérieure P et une doublure habituelle D,constituée de morceaux assemblés par des coutures 18.

Comme le montre nettement la figure 3, la doublure et l'enveloppe sont cousues à la partie extérieure P par une seule opération de couturage le long des coutures 14.

Un procédé classique de confection d'un tel vêtement comprend les stades de :

1) préparation des divers morceaux à assembler pour la confection du vêtement (dos, devants, manches, poches, poignes, col, pattes, sous-pattes, etc.) de 8 minutes;

2) assemblage de la partie extérieure devant former le vêtement, d'une durée de 30 minutes ;

3) contre-collage des coutures par thermo-collage, d'une durée de 15 minutes ;

4) préparation et montage de la doublure (devants, dos, manches), d'une durée de 10 minutes ;

5) assemblage final de la doublure au vêtement, d'une durée de 11 minutes ;

6) finitions, d'une durée de 8 minutes.

L'ensemble des opérations exige 82 minutes.

En revanche, le procédé suivant l'invention comprend les deux premiers stades, mais ne fait pas appel au troisième stade de contre-collage. Le quatrième stade, d'une durée de 12 minutes, nécessite la préparation et l'assemblage de la doublure et de l'enveloppe. Les cinquième et sixième stades sont identiques. La durée totale de l'opération est de 69 minutes, soit un gain de 13 minutes.

REVENDICATIONS

1. Vêtement étanche comprenant une partie extérieure (P) constituée d'au moins deux morceaux (2, 3) cousus l'un à l'autre et d'une enveloppe (E) intérieure cousue à la partie extérieure, et disposée à recouvrement avec celle-ci, caractérisé en ce que l'enveloppe (E) est d'un seul tenant et est en une matière plastique étanche à l'eau.

2. Vêtement suivant la revendication 1, caractérisé en ce que l'enveloppe (E) est en une matière plastique soudable et est réalisée en soudant plusieurs morceaux de manière à obtenir une enveloppe d'un seul tenant.

3. Vêtement suivant la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que les coutures (14) de l'enveloppe (E) à la partie extérieure (P) sont disposées en des endroits autres que les coutures de liaison des morceaux de la partie extérieure (P).

4. Vêtement suivant la revendication 3, caractérisé en ce que les coutures de liaison de l'enveloppe (E) à la partie extérieure (P) ne croisent pas les coutures de liaison des morceaux de la partie extérieure (P).

5. Vêtement suivant l'une des revendications 1 à 4, caractérisé par une doublure (D) de l'enveloppe (E) qui est cousue à la partie extérieure (P) par les

mêmes coutures (14) que celles qui relient l'enveloppe (E) à la paroi extérieure (P).

6. Vêtement suivant l'une des revendications 1 à 5, caractérisée en ce que c'est un pantalon et les coutures reliant l'enveloppe à la partie extérieure s'étendent le long de la ceinture et du bord inférieur du pantalon.

7. Vêtement suivant l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que c'est un blouson et les coutures reliant l'enveloppe à la partie extérieure s'étendent le long du col et du bord inférieur du blouson.

8. Procédé de confection d'un vêtement qui consiste à coudre des morceaux pour former une partie extérieure, caractérisé en ce qu'il consiste à disposer une enveloppe d'un seul tenant, en une matière plastique étanche à l'eau, à recouvrement avec la partie extérieure et à coudre l'enveloppe à la partie extérieure en des endroits différents des endroits de couture des morceaux de la partie extérieure.

9. Procédé suivant la revendication 9, caractérisé en ce qu'il consiste à disposer l'enveloppe et une doublure ensemble à recouvrement avec la partie extérieure et à les coudre ensemble à la partie extérieure.

2561501

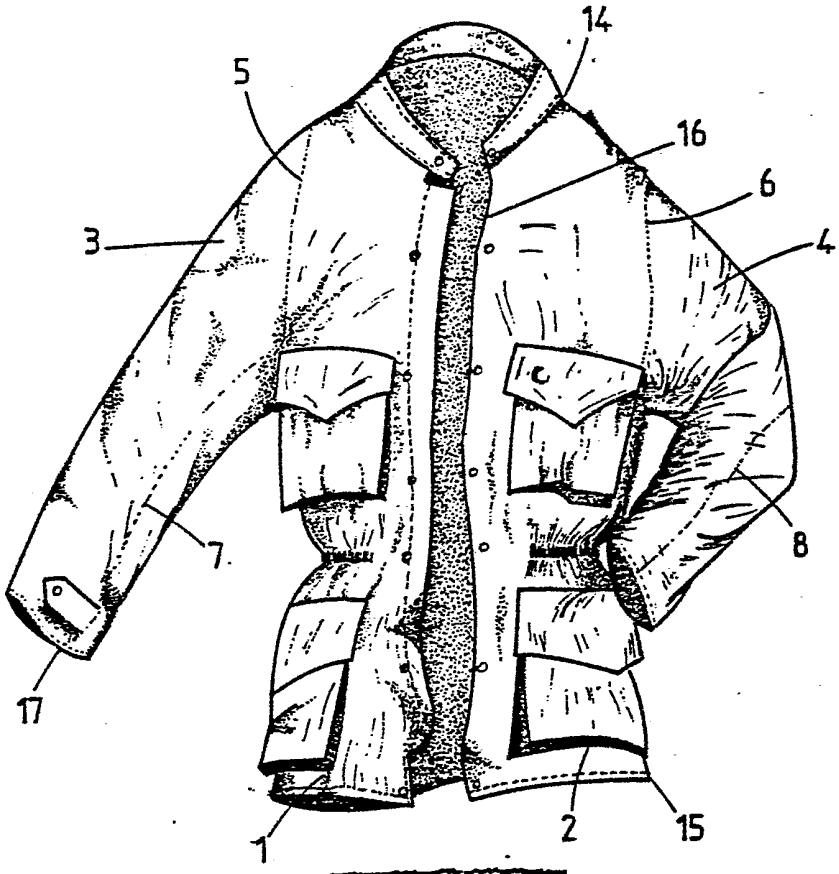
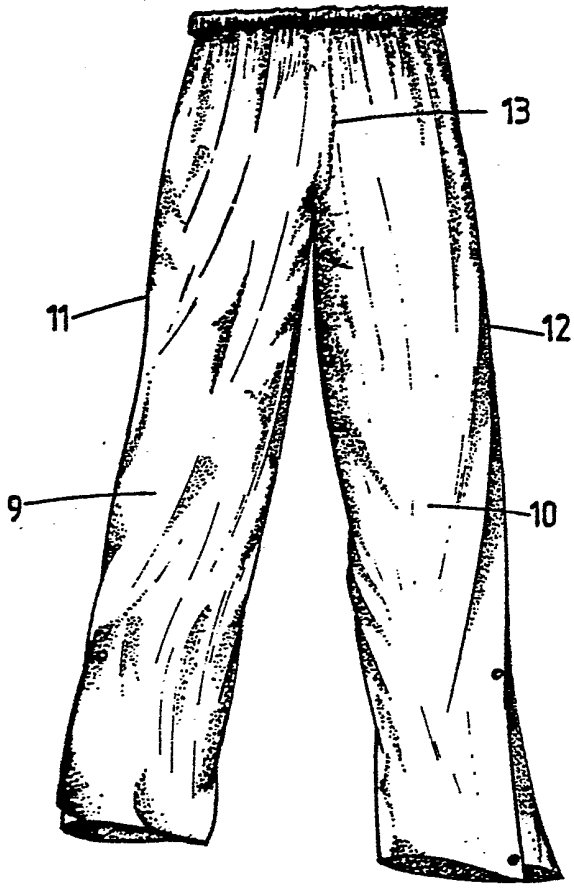


FIG_1



2561501

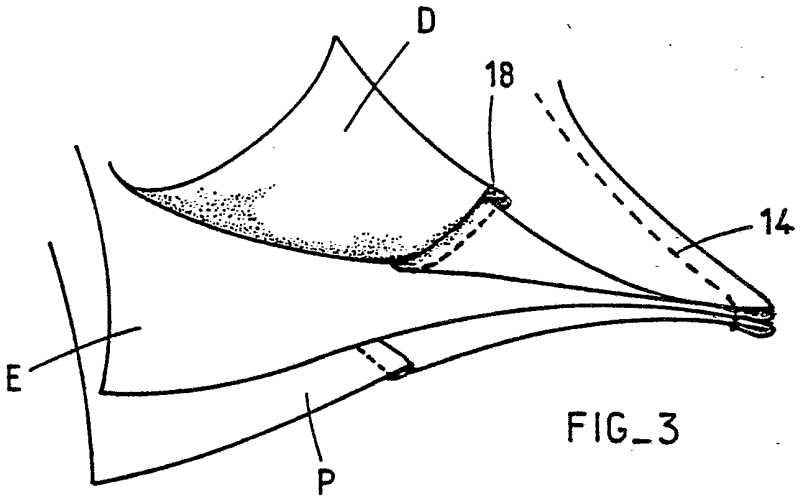


FIG_3

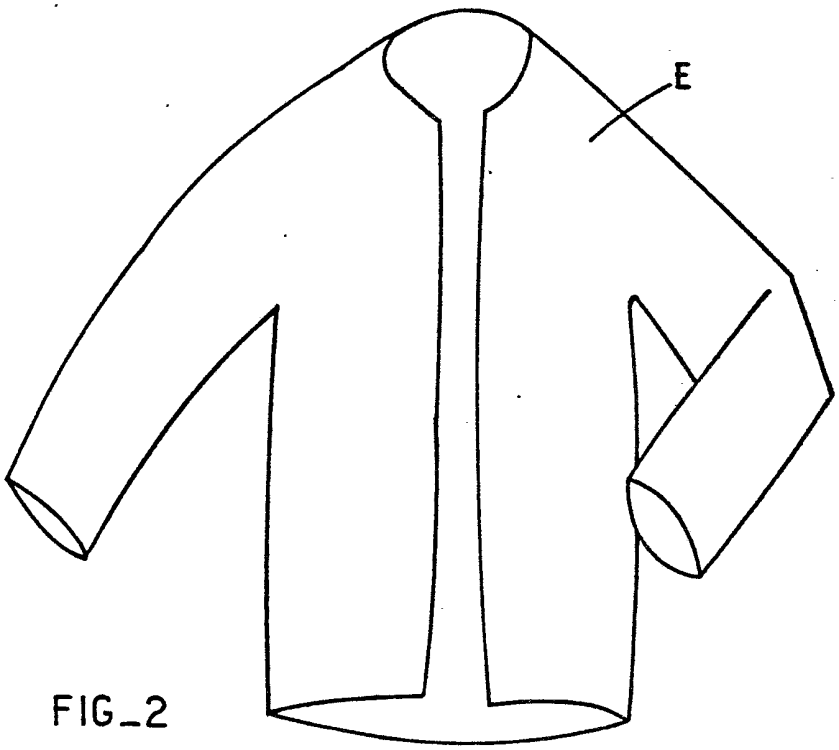


FIG_2