

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
PARIS

(11) N° de publication :  
(à n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction)

2 673 091

(21) N° d'enregistrement national :  
91 02134

(51) Int Cl<sup>5</sup> : A 47 G 25/26; B 05 D 1/14

(12)

## DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 22.02.91.

(71) Demandeur(s) : AUBRY Daniel — FR.

(30) Priorité :

(72) Inventeur(s) : AUBRY Daniel.

(43) Date de la mise à disposition du public de la  
demande : 28.08.92 Bulletin 92/35.

(56) Liste des documents cités dans le rapport de  
recherche : Se reporter à la fin du présent fascicule.

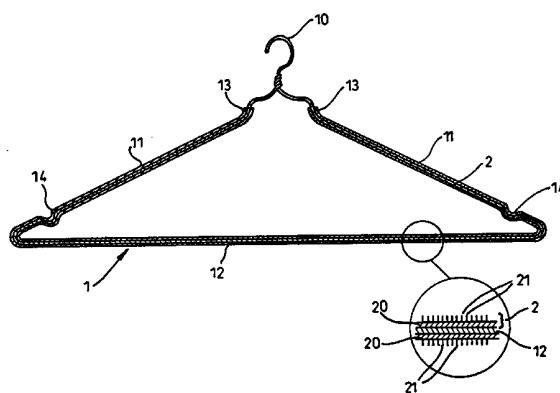
(60) Références à d'autres documents nationaux  
apparentés :

(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire : Cabinet Pierre Loyer.

(54) Cintre et son procédé de fabrication.

(57) L'invention concerne un cintre (1) en fil métallique re-  
couvert sur une partie de sa périphérie d'un revêtement  
flocké (2).



FR 2 673 091 - A1



CINTRE ET SON PROCEDE DE FABRICATION

La présente invention concerne un cintre pour la suspension de vêtements tels que des chemises, chemisiers, jupes, pantalons, robes... ainsi que son procédé de fabrication.

De nombreux modèles de cintres existent dans le commerce fournissant un grand choix de formes et de matières différentes.

L'on dispose d'une large gamme s'étendant des cintres en bois aux formes galbées aux cintres en fil métallique mis en forme, en passant par les cintres en matière plastique aux formes recherchées ou non.

Les prix de vente de ces cintres sont bien entendu eux aussi largement différents.

La présente invention tend à résoudre un problème se posant pratiquement chaque fois que l'on utilise un cintre, qui est celui du glissement du vêtement que l'on a disposé sur ce cintre, spécialement lorsque ce vêtement est un pantalon.

Ce problème est important lorsque les vêtements doivent être transportés sur leurs cintres comme c'est le cas dans les installations de nettoyage et/ou de repassage ou dans un porte-habits lors d'un voyage.

On a déjà souvent tenté de le résoudre en proposant par exemple de recouvrir la barre inférieure des cintres avec un revêtement formé par une peinture ou une résine contenant ou non des grains, tels que de la silice, afin de fournir une surface rugueuse. De tels cintres ne donnent pas toujours satisfaction car il peut se produire que des fils soient accrochés par les grains et détériorés lorsque l'on fait coulisser le pantalon afin de l'enlever d'un tel cintre.

Il arrive également que le revêtement soit détérioré par la température de traitement des habits lors de leur nettoyage ce qui provoque des taches sur lesdits habits.

La présente invention cherche à résoudre ce problème de glissement plus particulièrement pour des

cintres utilisés dans les installations de nettoyage, c'est-à-dire des cintres devant être d'un coût très faible puisqu'ils sont utilisés en très grande quantité.

5 Ces cintres doivent de plus supporter des séjours répétés dans des ambiances agressives du fait des produits de nettoyage utilisés et/ou de la température.

A cet effet, le cintre selon la présente invention est du genre réalisé par pliage d'un fil métallique, et caractérisé en ce qu'il est recouvert sur 10 une partie de sa périphérie d'un revêtement flocké.

Le cintre selon l'invention est encore remarquable en ce que :

15 - il présente un crochet, des portions fortement inclinées, des bras comportant des gorges et une barre transversale et en ce que seul le crochet n'est pas recouvert par ledit revêtement flocké,

- le revêtement flocké comporte un adhésif et des fibres courtes,

- les fibres sont des fibres polyamides.

20 L'invention concerne également un procédé de fabrication d'un cintre selon l'invention, caractérisé en ce que :

- l'on plie le fil métallique selon la forme de cintre,

25 - l'on trempe le cintre dans un bain d'adhésif afin de recouvrir la partie de sa périphérie sur laquelle l'on désire appliquer le revêtement,

- l'on réalise le flockage électrostatiquement,

30 - l'on durci l'adhésif sous l'action de la chaleur.

La figure jointe à la présente demande représente schématiquement un cintre selon l'invention ainsi qu'une vue de détail à plus grande échelle.

Les cintres 1 selon l'invention sont des cintres réalisés par pliage et mise en forme d'un fil métallique. De manière connue et tel que visible sur la figure, un tel cintre comporte un crochet 10 pour sa suspension sur une barre, un porte-manteau ou tout autre accessoire connu. Ce crochet 10 est disposé au point de rencontre de deux bras

11 formant un V inversé largement ouvert. Le cintre 1 présente encore une barre transversale 12 raccordant les extrémités inférieures des bras 11. Le cintre se présente ainsi globalement sous la forme d'un triangle isocèle de faible hauteur mais dont la base formée par la barre transversale est longue.

5 L'on a représenté sur la figure un cintre 1 proposant différents détails de réalisation assurant un meilleur maintien des habits et rendant son utilisation possible pour une grande variété d'habits.

10 Ce cintre comporte tout d'abord des portions fortement inclinées 13 entre le pied du crochet 10 et le haut des bras 11, ces portions fortement inclinées sont destinées à assurer un maintien convenable des cols de chemises et à éviter ainsi que ceux-ci soient pliés.

15 Le cintre 1 représenté comporte encore des gorges 14 pour la mise en place des attaches de jupes ou des brides fines de certains habits féminins d'été tels que des robes.

20 Suivant l'invention, le cintre 1 est recouvert d'un revêtement flocké 2 sur une grande partie de sa périphérie.

25 Comme représenté sur la figure, la seule partie du cintre sur laquelle le revêtement n'est pas prévu est le crochet pour lequel ce revêtement n'est pas nécessaire ce qui permet par ailleurs de tenir le cintre au cours de sa fabrication.

30 Le cintre 1 ainsi recouvert permettra d'empêcher le glissement des chemises par les bras 11 flockés, le glissement des pantalons par la barre transversale 12 flockée et celui des jupes par les gorges 14 flockées.

35 La fabrication d'un tel cintre est aisée et peu coûteuse puisqu'il suffit, après avoir mis en forme le fil métallique, de tremper ledit cintre dans un bain d'adhésif 20 afin de recouvrir toute la partie que l'on désire flocker et de réaliser ensuite le flockage électrostatiquement en utilisant des fibres courtes 21.

L'adhésif mis en oeuvre est un adhésif thermo fixant de flockage pour application sur partie métallique

et les fibres 21 sont des fibres polyamides ayant une longueur de l'ordre de 1 mm. La longueur de ces fibres pourra être comprise entre 0,6 et 1 mm, celles-ci pourront de plus être colorées.

5 A titre d'exemple, la fabrication de 100 cintre selon l'invention en fil galvanisé de 2,7 mm de diamètre nécessite 110 grammes d'adfésif et 150 grammes de fibres polyamide de 1 mm de longueur.

10 L'adhésif 20 est ensuite durci sous l'action de la chaleur à une température supérieure à 180°C.

15 Cet adhésif étant alors réticulé pourra supporter sans dommages des variations de température pouvant aller jusqu'à 200°C et résister aux produits habituellement mis en oeuvre dans des installations de nettoyage, de repassage ou de défroissage...

Les fibres de flockage utilisées sont bien entendu des fibres pouvant également supporter ces ambiances difficiles.

20 Le cintre selon l'invention est alors un cintre parfaitement adapté à la suspension de toute sorte d'habits pour leur transport y compris lors de leur nettoyage.

Le flockage permet d'obtenir un revêtement qui retient parfaitement les habits sans être agressif vis à vis de ceux-ci.

25 Ce cintre est de plus très simple à fabriquer et d'un coût très bas ce qui permet de l'utiliser comme cintre consommable dans les installations de nettoyage.

30 Le cintre selon l'invention pourra également du fait de son faible prix et de sa très bonne tenue des vêtements être proposé dans les penderies d'hôtels...

35 Le cintre décrit et représenté sur la figure est bien entendu un exemple considéré particulièrement intéressant et l'on ne sortirai pas du cadre de la présente invention en proposant un cintre d'une autre forme ou plus spécialement réservé à la suspension de tel ou tel autre vêtement en ne le recouvrant de produit flocké que sur certaines zones plus réduites de sa périphérie.

REVENDICATIONS

5           1. - Cintre, du genre réalisé par pliage d'un fil métallique, caractérisé en ce qu'il est recouvert sur une partie de sa périphérie d'un revêtement flocké (2).

10          2. - Cintre selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il présente un crochet (10), des portions fortement inclinées (13), des bras (11) comportant des gorges (14) et une barre transversale (12) et en ce que seul le crochet (10) n'est pas recouvert par ledit revêtement flocké (2).

15          3. - Cintre selon l'une quelconque des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que le revêtement flocké comporte un adhésif (20) et des fibres courtes (21).

15          4. - Cintre selon la revendication 3, caractérisé en ce que les fibres (21) sont des fibres polyamides.

15          5. - Procédé de fabrication d'un cintre selon la revendication 1, caractérisé en ce que :

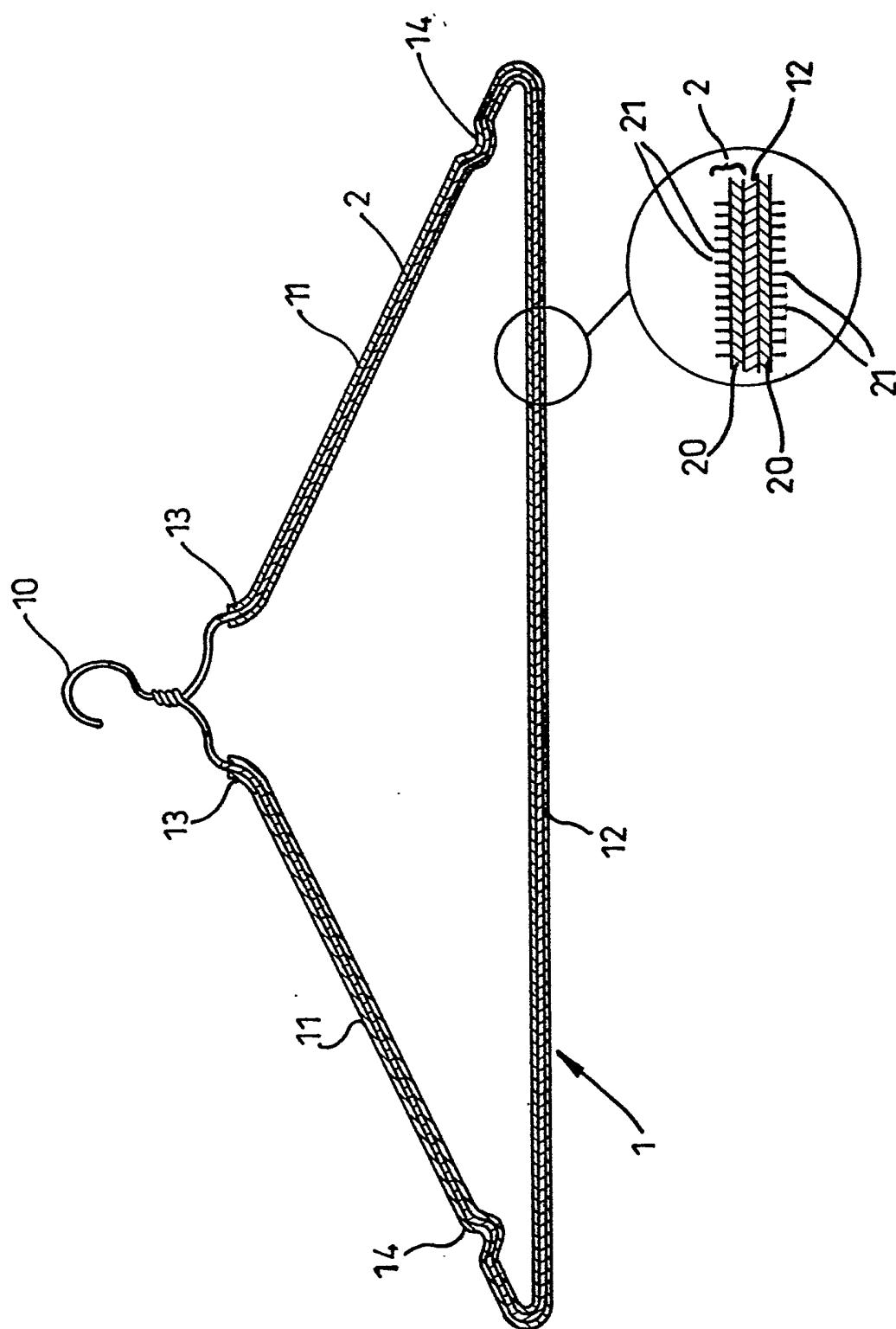
20          - l'on plie le fil métallique selon la forme de cintre,

20          - l'on trempe le cintre dans un bain d'adhésif (20) afin de recouvrir la partie de sa périphérie sur laquelle l'on désire appliquer le revêtement,

25          - l'on réalise le flockage électrostatiquement,

25          - l'on durcit l'adhésif sous l'action de la chaleur.

11



INSTITUT NATIONAL  
de la  
PROPRIETE INDUSTRIELLE

## RAPPORT DE RECHERCHE

établi sur la base des dernières revendications  
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement  
national

FR 9102134  
FA 453588

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
X	FR-A-1 019 312 (KRUG) * le document en entier * ----	1-5
X	DE-U-1 932 361 (AUSTERMANN) 10 Février 1966 * le document en entier * ----	1-3
X	NL-A-7 603 054 (KARRER) 27 Septembre 1977 * page 2 - page 3; figures 1-2 * ----	1-5
A	FR-A-1 399 985 (SCHLERF) 12 Avril 1965 * le document en entier * ----	1, 3, 5
A	GB-A-2 173 394 (BALL) -----	1, 2, 3
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
		A47G
Date d'achèvement de la recherche		Examinateur
04 NOVEMBRE 1991		VERMANDER R. H.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		
T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons ..... & : membre de la même famille, document correspondant		