

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012137706/12, 05.03.2010

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 05.03.2010

Дата отзыва заявки: 06.03.2013

(43) Дата публикации заявки: 10.04.2014 Бюл. № 10

(85) Дата начала рассмотрения заявки РСТ на
национальной фазе: 05.10.2012(86) Заявка РСТ:
PT 2010/000008 (05.03.2010)(87) Публикация заявки РСТ:
WO 2011/108954 (09.09.2011)Адрес для переписки:
107061, Москва, Преображенская площадь, 6,
ООО "Вахнина и Партнеры"

(71) Заявитель(и):

ИМПЕТУС ПОРТУГАЛЬ - ТЕКСЕЙС СА
(PT)

(72) Автор(ы):

ЭСТЕВЕС ДЕ СОУСА ФАНГЕИРО Рауль
Мануэль (PT),
Да КУНХА СОУТИНО Эльдер Филипе
(PT),
КЕИРОГА ФИГУЕЙРЕДО Альберто (PT),
АРАУДЖО ПИРЕС Карла Марина (PT)(54) **ИНТЕГРИРОВАННАЯ МОЮЩАЯСЯ И МНОГОРАЗОВАЯ ТРЕХМЕРНАЯ (3D)
МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНАЯ СТРУКТУРА ВЯЗАНОЙ ТКАНИ И СПОСОБ ЕЕ ПРОИЗВОДСТВА**

(57) Формула изобретения

1. Интегрированная моющаяся трехмерная (3D) многофункциональная структура вязаной ткани многоразового использования для производства нижнего белья для недержания у мужчин, содержащая

внутренний вязаный слой (1);

наружный вязаный слой (3);

соединительные поперечные нити (2) между внутренним и наружным вязаными слоями.

2. Интегрированная моющаяся трехмерная (3D) многофункциональная структура вязаной ткани многоразового использования по п.1, отличающаяся тем, что внутренний вязаный слой образован нитями из (5) гидрофобных волокон.

3. Интегрированная моющаяся трехмерная (3D) многофункциональная структура вязаной ткани многоразового использования по п.1, отличающаяся тем, что наружный вязаный слой содержит высокогидрофильные нити (6) и функциональные нити (9).

4. Интегрированная моющаяся трехмерная (3D) многофункциональная структура вязаной ткани многоразового использования по п.3, отличающаяся тем, что покрытая или ламинированная полиуретановая пленка (4) помещается поверх наружного вязаного слоя.

5. Интегрированная моющаяся трехмерная (3D) многофункциональная структура

вязаной ткани многоразового использования по п.3, отличающаяся тем, что покрытая или ламинированная пленка (4) помещается поверх наружного вязаного слоя, причем пленка может быть полиэтиленовой, полипропиленовой или поливинилхлоридной.

6. Интегрированная моющаяся трехмерная (3D) многофункциональная структура вязаной ткани многоразового использования по п.4 или 5, отличающаяся тем, что толщина покрытой или ламинированной пленки находится в пределах между 0,0001 см и 2 см.

7. Интегрированная моющаяся трехмерная (3D) многофункциональная структура вязаной ткани многоразового использования по п.1, отличающаяся тем, что соединительные поперечные нити (2) представляют собой комбинацию между двумя слоями гидрофобных монофиламентных нитей (7) и нитей (8) из гидрофильных волокон.

8. Интегрированная моющаяся трехмерная (3D) многофункциональная структура вязаной ткани многоразового использования по пп.1-3 или 7, отличающаяся тем, что нити могут представлять собой натуральные, искусственные или синтетические полимеры.

9. Интегрированная моющаяся трехмерная (3D) многофункциональная структура вязаной ткани многоразового использования по пп.1-3 или 7, отличающаяся тем, что нити могут быть штапельными, текстурированными, многофиламентными или монофиламентными.

10. Интегрированная моющаяся трехмерная (3D) многофункциональная структура вязаной ткани многоразового использования по пп.1-3, или 7, отличающаяся тем, что линейная плотность нитей может находиться в пределах между 2 текс и 200 текс.

11. Способ производства трехмерного (3D) многофункциональной структуры, вязаной ткани по любому из предыдущих пунктов, отличающийся циклическими этапами

а) вязания внутреннего слоя (5) на цилиндре в случае кругловязальных машин или на передней игольнице в случае плосковязальных машин посредством использования нити из гидрофобных волокон при использовании обычных петель, образуемых посредством полного перемещения каждой иглы для захвата нити в ее самом высоком положении и сброса петли в самом низком положении;

б) вязания наружного слоя (6) на игольном диске в случае использования кругловязальных машин или на задней игольнице в случае плосковязальных машин посредством использования нити из гидрофильных волокон, и использования обычных петель во всех иглах;

с) вязания поперечных нитей (7), соединяющих внутренний и наружный слой, производимых, соответственно, на цилиндре и на игольном диске в случае кругловязальных машин или на передней и задней игольнице в случае плосковязальных машин при использовании монофиламентных нитей, и использования прессовых петель в чередующихся иглах в двух игольных системах;

д) вязания поперечных нитей (8), соединяющих внутренний и наружный слой, производимых, соответственно, на цилиндре и на игольном диске в случае кругловязальных машин или в передней и задней игольницах в случае плосковязальных машин при использовании гидрофильной нити, и использования прессовых петель в иглах, которые не были в работе с монофиламентной нитью на предыдущем этапе цикла вязания;

е) вязания внутреннего слоя (5) на цилиндре в случае кругловязальных машин или на передней игольнице в случае плосковязальных машин посредством использования нити из гидрофобных волокон, и использования обычных петель во всех иглах;

вязание наружного слоя (9) на игольном диске в случае кругловязальных машин или на задней игольнице в случае плосковязальных машин за счет использования нити из волокон, предупреждающих появление запаха, и использования обычных петель во

всех иглах.

12. Способ производства трехмерной (3D) многофункциональной структуры вязаной ткани по п.11, отличающийся тем, что использовано более одного типа нити из волокна во внутреннем вязаном слое.

13. Способ производства трехмерной (3D) многофункциональной структуры вязаной ткани по п.11, отличающийся тем, что использовано более одного типа нити из волокна в наружном вязаном слое.

14. Способ производства трехмерной (3D) многофункциональной структуры вязаной ткани по п.11, отличающийся тем, что использовано более одного типа нити из волокна в соединительных поперечных нитях.

15. Способ производства трехмерной (3D) многофункциональной структуры вязаной ткани по п.11, отличающийся тем, что петли, использованные для производства внутреннего трикотажного слоя, представляют собой комбинации прессовых и пропущенных петель с обычными петлями.

16. Способ производства трехмерной (3D) многофункциональной структуры вязаной ткани по п.15, отличающийся тем, что длина петли во внутреннем вязаном слое находится в пределах между 0,1 см и 2 см.

17. Способ производства трехмерной (3D) многофункциональной структуры вязаной ткани по п.11, отличающийся тем, что петли, использованные для производства наружного трикотажного слоя, представляют собой комбинации прессовых и пропущенных петель с обычными петлями.

18. Способ производства трехмерной (3D) многофункциональной структуры вязаной ткани по п.17, отличающийся тем, что длина петли в наружном трикотажном слое находится в пределах между 0,1 см и 2 см.

19. Способ производства трехмерной (3D) многофункциональной структуры вязаной ткани, по п.11, отличающийся тем, что петли, использованные для производства соединительных нитей, представляют собой комбинации прессовых и пропущенных петель с обычными петлями.

20. Способ производства трехмерной (3D) многофункциональной структуры вязаной ткани по п.19, отличающийся тем, что длина петли в соединительных нитях находится в пределах между 0,1 см и 10 см.

21. Способ производства трехмерной (3D) многофункциональной структуры вязаной ткани по п.20, отличающийся тем, что расстояние между внутренним и наружным слоями может изменяться от используемой длины петли в соединительных нитях в пределах между 0,1 см и 6 см.

22. Способ производства трехмерной (3D) многофункциональной структуры вязаной ткани по п.11, отличающийся тем, что соединительные нити помещаются только на заранее выбранные иглы в цилиндре и игольном диске в случае кругловязальных машин или на передней и задней игольницах в случае плосковязальных машин.