

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges
Eigentum

Internationales Büro

(43) Internationales
Veröffentlichungsdatum
28. Januar 2016 (28.01.2016)



(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2016/012619 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation:
A41D 13/015 (2006.01) *A41D 13/05* (2006.01)
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2015/067072
- (22) Internationales Anmeldedatum:
24. Juli 2015 (24.07.2015)
- (25) Einreichungssprache: Deutsch
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität:
10 2014 010 868.6 25. Juli 2014 (25.07.2014) DE
20 2014 005 975.6 25. Juli 2014 (25.07.2014) DE
- (71) Anmelder: X-TECHNOLOGY SWISS GMBH
[CH/CH]; Samstagnersstraße 45, CH-8832 Wollerau (CH).
- (72) Erfinder: LAMBERTZ, Bodo; Breitenstrasse 51, CH-
8853 Wilen bei Wollerau (CH).
- (74) Anwalt: TARVENKORN, Oliver; Haus Sentmaring 11,
48151 Münster (DE).
- (81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,

AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW,
BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM,
DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT,
HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JP, KE, KG, KN, KP, KR,
KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG,
MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM,
PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC,
SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN,
TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

- (84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,
GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST,
SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG,
KZ, RU, TJ, TM), europäisches (AL, AT, BE, BG, CH,
CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE,
IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO,
RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM,
GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht (Artikel 21 Absatz
3)

(54) Title: TEXTILE PIECE OF CLOTHING WITH AT LEAST ONE ABRASION-PREVENTION ZONE PROVIDED WITH
PROTECTOR ELEMENTS, AND METHOD FOR PRODUCING THE SAME

(54) Bezeichnung : TEXTILES BEKLEIDUNGSSTÜCK MIT WENIGSTENS EINER MIT PROTEKTORELEMENTEN
BELEGTEN SCHÜRFSCHUTZZONE UND VERFAHREN ZU DESSEN HERSTELLUNG

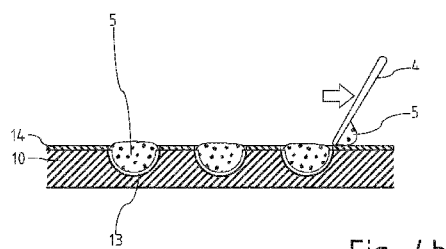


Fig. 4b

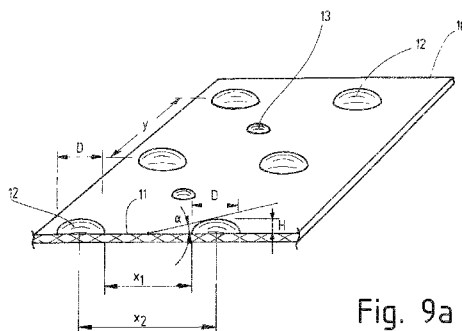


Fig. 9a

(57) Abstract: In a method for producing a textile piece of clothing with at least one abrasion-prevention zone provided with protector elements, the following steps are provided: 1) supplying a textile carrier layer (1), which can be stretched and is supplied in the form of a flexible tube (1) which is open at both ends and into which is introduced, prior to the coating material (5) being applied, a supporting element (2), by means of which the flexible tube (1) is pre-stretched and tensioned in a crease-free manner in the abrasion-prevention zones provided. 2) Supplying a pasty, curable coating material (5); 3) applying a multiplicity of portions of the coating material (5) to a surface of the carrier layer in order to form the protector elements, wherein the portions of coating material (5) are arranged on the surface such that the portions do not overlap and only part of the surface of the carrier layer is covered by the coating material (5). For this purpose, use is made of a metallic mould plate (10, 20), which contains a multiplicity of concave mould cavities (11, 21) for forming the protector elements (101), said mould cavities being filled with the pasty coating substance (5), and which is positioned, by way of the surface (12, 22) provided with the openings of the mould cavities (11, 21), on the flexible tube (1), which is supported by the supporting plate (2). 4) Curing the coating material (5), using temperature, to form a multiplicity of hard protector elements on the carrier layer.

(57) Zusammenfassung:

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



Bei einem Verfahren zum Herstellen eines textilen Bekleidungsstücks mit wenigstens einer mit Protektorelementen belegten Schürfschutzzone sind folgende Schritte vorgesehen: 1) Bereitstellen einer textilen Trägerschicht (1), die dehnbar ist und die in Form eines beidseitigen offenen Schlauches (1) bereitgestellt wird, in den vor dem Auftragen des Beschichtungsmaterials (5) ein Stützelement (2) eingeführt wird, durch welches der Schlauch (1) vorgedehnt und in den vorgesehenen Schürfschutzzonen faltenfrei aufgespannt wird. 2) Bereitstellen eines pastösen, aushärtbaren Beschichtungsmaterials (5); 3) Auftragen einer Vielzahl an Portionen des Beschichtungsmaterials (5) auf eine Oberfläche der Trägerschicht zur Bildung der Protektorelemente wobei die Portionen des Beschichtungsmaterials (5) derart auf der Oberfläche angeordnet werden, dass die Portionen nicht überlappen, und nur ein Teil der Oberfläche der Trägerschicht durch das Beschichtungsmaterial (5) bedeckt ist. Dazu wird eine metallische Formplatte (10, 20) verwendet, die eine Vielzahl von konkaven Formkavitäten (11, 21) zur Ausbildung der Protektorelemente (101) enthält, die mit der pastösen Beschichtungsmasse (5) gefüllt werden und die mit der mit den Öffnungen auf den mit der Stützplatte (2) gestützten Schlauch (1) aufgelegt wird. 4) Aushärten des Beschichtungsmaterials (5) unter Temperaturanwendung zur Ausbildung einer Vielzahl von harten Protektorelementen auf der Trägerschicht.