



(12) BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẢNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ

(19) Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN)
CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ

(11)



1-0048120

(51)^{2020.01} A41B 9/06; A41D 27/00

(13) B

(21) 1-2022-00259

(22) 04/08/2020

(86) PCT/JP2020/029838 04/08/2020

(87) WO2021/025021 11/02/2021

(30) 2019-144059 05/08/2019 JP

(45) 25/07/2025 448

(43) 25/04/2022 409A

(73) 1. TORAY INDUSTRIES, INC. (JP)

1-1, Nihonbashi-Muromachi 2-chome, Chuo-ku, Tokyo 1038666 Japan

2. TORAY INDUSTRIES (H.K.) LTD. (CN)

9th Floor, North Tower, World Finance Centre, Harbour City, Kowloon, Hong Kong, China

(72) ANDO, Daichi (JP); TANIGUCHI, Takamitsu (JP); SUGINO, Masanori (JP); ITOU, Hirotaka (JP); MATSUMOTO, Shingo (JP); OTSUKA, Azuki (JP).

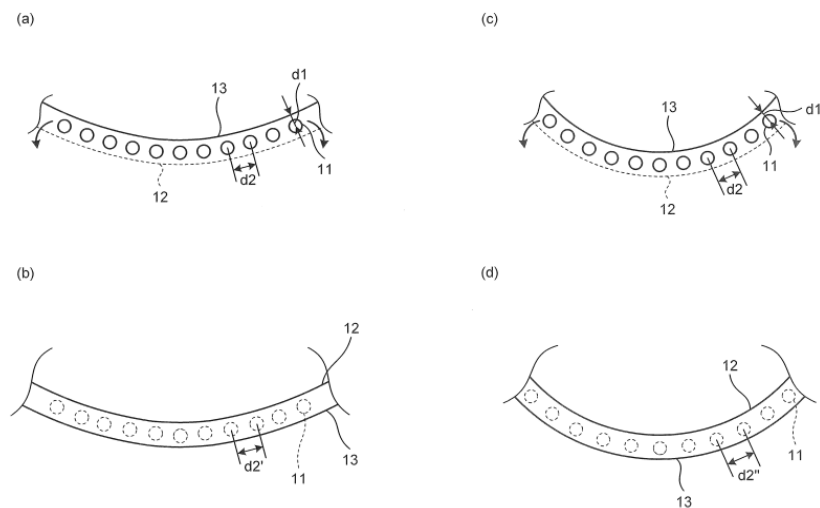
(74) Công ty Cổ phần Sở hữu công nghiệp INVESTIP (INVESTIP)

(54) QUẦN ÁO

(21) 1-2022-00259

(57) Sáng chế đề xuất quần áo mà trong đó, ngay cả khi mép vải mà cong theo hình dạng lõm ở khoảng hở và có các phần có các bán kính cong khác nhau được gấp lại và được cố định với các chất kết dính dạng chấm, sự giảm thiểu cường độ kết dính có thể được ngăn ngừa và hình thức kém của nó có thể được giảm thiểu. Quần áo theo sáng chế được làm từ vải có thể co giãn và có khoảng hở mà phần cơ thể của người mặc chui qua. Khoảng hở có cấu trúc trong đó mép vải được gấp lại, và mép vải được cố định vào thân chính của vải với các chất kết dính dạng chấm được tra vào theo hàng đơn hoặc nhiều hàng dọc theo mép vải; phần của khoảng hở được tạo nên với mẫu mà trong đó độ cong của khoảng hở thay đổi, và hàng của các chất kết dính được tra vào trên mặt gần nhất với mép vải được tra vào bên trong 2 mm từ mép vải; và ở khoảng hở, độ chênh lệch giữa trung bình khoảng cách ở giữa các chất kết dính liền kề được tra vào theo hàng trong đoạn 3 cm của phần có bán kính cong lớn nhất ở khoảng hở và trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính liền kề được tra vào theo hàng trong đoạn 3 cm của phần có bán kính cong nhỏ nhất ở khoảng hở nằm trong khoảng 15%.

FIG.3



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến quần áo.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Thông thường, là kỹ thuật để xử lý mép vải tạo thành quần áo ở khoảng hở của quần áo, kỹ thuật để ghép nối với nhau và buộc chặt mép vải được gấp lên nhau bằng băng dính được biết đến. Ví dụ, theo Tài liệu sáng chế 1, kỹ thuật liên quan được đề xuất, trong đó, khi tấm vải bên ngoài được gấp lại cho viền quần áo bơi, ví dụ, viền được tạo thành bằng cách ghép nối với tấm nóng chảy.

Trong khi đó, vì kỹ thuật để nối nhiều tấm vải với nhau tạo nên quần áo, kỹ thuật để nối các tấm vải với nhau tạo nên quần áo với chất kết dính được tra vào theo mẫu chấm đã biết. Ví dụ, theo Tài liệu sáng chế 2, kỹ thuật được đề xuất trong đó, khi thân và tay áo của áo lót được nối, chúng được ghép nối với nhau với chất kết dính mà được tra vào lặp lại theo mẫu chấm.

Danh sách viện dẫn

Tài liệu sáng chế

Tài liệu sáng chế 1: Đơn sáng chế Nhật Bản số 2005-264394

Tài liệu sáng chế 2: Sáng chế Nhật Bản số 6249821

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Vấn đề kỹ thuật

Tuy nhiên, ví dụ, khi mép vải tạo nên quần áo ở khoảng hở của quần áo được gấp lại và nối với chất kết dính mà được tra vào theo mẫu chấm, ở phần của mép vải gấp lại mà uốn cong theo hình dạng lõm và có bán kính cong nhỏ hơn, mặt gần hơn với mặt vải được kéo căng và mở rộng do sự khác biệt giữa chu vi bên trong và bên ngoài của nó, do đó khoảng cách giữa các chất kết dính liền kề được mở rộng. Khi khoảng cách giữa các chất kết dính được mở rộng, sự xuất hiện của chúng trở nên khác với hình dạng của một phần cong theo hình dạng lõm và có bán kính cong lớn hơn, và cũng có vấn đề là cường độ kết dính trên một đơn vị chiều rộng giảm. Ngoài ra, ở phần của mép vải ở khoảng hở cong theo hình dạng lõm và có bán kính cong nhỏ hơn, có vấn đề ở các phần ghép nối là có nhiều khả năng bong ra hơn phần mà có bán kính cong lớn hơn vì mặt gần với mép vải hơn được kéo căng và mở rộng do đó ứng suất căng tăng lên ở đó.

Sáng chế đã được thực hiện theo quan điểm trên, và mục tiêu của nó là để đề xuất

quần áo, mà trong đó, ngay cả khi mép vải cong theo hình dạng lõm ở một khoảng hở và có các phần có các bán kính cong khác nhau được gấp lại và được cố định bằng chất kết dính dạng chấm, việc giảm cường độ kết dính có thể được ngăn ngừa và hình thức kém có thể được giảm thiểu.

Giải pháp cho vấn đề

Để giải quyết vấn đề được mô tả trên đây và đạt được mục tiêu, quần áo theo sáng chế là quần áo được làm bởi vải có thể co giãn và có khoảng hở mà phần cơ thể của người mặc chui qua được. Khoảng hở có cấu trúc trong đó mép vải được gấp lại, và mép vải được cố định vào thân chính của vải với các chất kết dính dạng chấm được tra vào theo hàng đơn hoặc nhiều hàng dọc theo mép vải, phần của khoảng hở được tạo nên với mẫu mà trong đó độ cong của khoảng hở thay đổi, và hàng của các chất kết dính được tra vào trên mặt gần nhất với mép vải được tra vào bên trong 2 mm từ mép vải, và độ chênh lệch giữa trung bình khoảng cách ở giữa các chất kết dính liền kề được tra vào theo hàng trong đoạn 3 cm của phần có bán kính cong lớn nhất ở khoảng hở và trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính liền kề được tra vào theo hàng trong đoạn 3 cm của phần có bán kính cong nhỏ nhất ở khoảng hở nằm trong khoảng 15%.

Ở quần áo theo sáng chế, chiều rộng gấp lại của mép vải bằng 2 đến 25 mm.

Ở quần áo theo sáng chế, hàng của các chất kết dính trên mặt gần nhất với đường gấp được tra vào ở khoảng cách bằng 0,5 mm hoặc xa hơn từ đường gấp.

Ở quần áo theo sáng chế, các chất kết dính là chất kết dính nóng chảy phản ứng.

Hiệu quả đạt được của sáng chế

Theo sáng chế, khi mép vải có mẫu mà bán kính cong của hình dạng lõm ở khoảng hở thay đổi được gấp lại và được cố định với chất kết dính được sắp xếp theo mẫu chấm, hình thức kém của phần này và sự giảm cường độ kết dính có thể được giảm thiểu.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

FIG. 1 là hình vẽ minh họa hình dạng bên ngoài của quần áo theo phương án thứ nhất.

FIG. 2 là hình vẽ minh họa các bán kính cong ở các khoảng hở của quần áo được mô tả trên FIG. 1.

FIG. 4 gồm các hình vẽ minh họa dạng giãn dãn các trạng thái mà trong đó các chất kết dính được tra vào ở các khoảng hở của quần áo được mô tả trên FIG. 1.

FIG. 4 gồm các hình vẽ minh họa dạng giản đồ các trạng thái mà trong đó các chất kết dính được tra vào ở khoảng hở của quần áo được mô tả trên FIG. 1.

FIG. 5 là hình vẽ minh họa hình dạng bên ngoài của quần áo theo phương án thứ hai.

Mô tả chi tiết các phương án thực hiện sáng chế

Các phương thức thực hiện sáng chế (sau đây được gọi là “các phương án”) sẽ được mô tả với tham chiếu tới các hình vẽ đính kèm. Ở đây, các hình vẽ chỉ là các hình vẽ dạng giản đồ.

(Phương án thứ nhất)

FIG. 1 là hình vẽ minh họa hình dạng của quần áo theo phương án thứ nhất. Quần áo 1 được minh họa trên hình vẽ này là một ví dụ của đồ lót ngăn tay mặc trên, và có các khoảng hở 2, 3, và 4 mà đầu, cánh tay, và thân chui qua đó. Các khoảng hở 2, 3, và 4 được tạo nên theo các mẫu như vậy sao cho các độ cong thay đổi, và có các phần 5, 7, và 9 tương ứng cong theo hình dạng lõm và có các bán kính cong nhỏ nhất và các phần 6, 8, và 10 cong theo hình dạng lõm và có các bán kính cong lớn nhất. Ở đây, nhằm mô tả các tính năng của sáng chế, các phần 5, 7, và 9 của các khoảng hở 2, 3, và 4 cong theo hình dạng lõm và có các bán kính cong nhỏ nhất và các phần 6, 8, và 10 cong theo hình dạng lõm và có các bán kính cong lớn nhất chủ yếu được mô tả. Tuy nhiên, ngoài các phần 5, 7, và 9 cong theo hình dạng lõm và có các bán kính cong nhỏ nhất và các phần 6, 8, và 10 cong theo hình dạng lõm và có các bán kính cong lớn nhất, các khoảng hở 2, 3, và 4 còn có các phần có các bán kính cong là trung gian giữa mỗi phần trong số các phần 5, 7, và 9 cong theo hình dạng lõm và có các bán kính cong nhỏ nhất và phần tương ứng của các phần 6, 8, và 10 cong theo hình dạng lõm và có các bán kính cong lớn nhất.

Quần áo 1 được làm từ vải có thể co giãn. Ví dụ, vật liệu dệt kim tròn hoặc dệt kim dọc có tính co giãn cần thiết để hoàn thành sáng chế nếu nó là vật liệu dệt kim được cung cấp làm vật liệu che phủ nói chung, và không giới hạn ở loại cụ thể. Vật liệu có tính co giãn để che phủ thích hợp đối với sáng chế thậm chí khi nó là vật liệu dệt. Nó có thể được sử dụng làm vật liệu cho đồ lót nói chung và đồ mặc trong có cúp, và cũng cho đồ mặc ngoài chẳng hạn như áo phông và quần áo cắt may, và việc sử dụng nó không giới hạn ở việc sử dụng cụ thể.

FIG. 2 là hình vẽ chỉ ra, ở các khoảng hở 2, 3, và 4 của quần áo 1, các bán kính cong $5r$, $7r$, và $9r$ của các phần 5, 7, và 9 cong theo hình dạng lõm và có các bán kính

cong nhỏ nhất và các bán kính cong 6r, 8r, và 10r của các phần 6, 8, và 10 cong theo hình dạng lõm và có các bán kính cong lớn nhất. Trong trường hợp này, ví dụ, 5r bằng 2 cm, 6r bằng 60 cm, 7r bằng 1,5 cm, 8r bằng 70 cm, 9r bằng 13 cm, và 10r bằng 70 cm.

Các bán kính cong ở đây là các bán kính cong mà là bán kính của các đường tròn tương ứng về cơ bản với các đường cong tạo thành các hình dạng tương ứng của các khoảng hở 2, 3, và 4 của quần áo 1 trong mỗi đoạn 3 cm. Các đường cong tạo thành các hình dạng của các khoảng hở 2, 3, và 4 của quần áo 1 được xem xét riêng biệt với mỗi tấm vải mà tạo nên quần áo 1. Cụ thể, nếu khoảng hở 2 mà đầu chui qua được chia thành thân trước và thân sau, thì những phần thân tương ứng này được xem xét riêng biệt.

FIG. 3(a) là hình vẽ minh họa một ví dụ của mối quan hệ vị trí giữa mép vải của phần có bán kính cong lớn hơn ở khoảng hở của quần áo 1 và các chất kết dính được tra vào đó theo hàng đơn. FIG. 3(b) là hình vẽ minh họa mối quan hệ vị trí giữa mép vải và các chất kết dính khi mép vải được gấp lại dọc theo đường gấp ở khoảng hở của FIG. 3(a). FIG. 3(c) là hình vẽ minh họa một ví dụ của mối quan hệ vị trí giữa mép vải của phần có bán kính cong nhỏ hơn ở khoảng hở của quần áo 1 và các chất kết dính được tra vào đó theo hàng đơn. FIG. 3(d) là hình vẽ minh họa mối quan hệ vị trí giữa mép vải và các chất kết dính khi mép vải được gấp lại dọc theo đường gấp ở khoảng hở của FIG. 3(c).

Như được minh họa trên các FIG. 3(a) và (c), các chất kết dính dạng chấm 11 được sắp xếp theo hàng đơn dọc theo mép 13 của vải cong theo hình dạng lõm. Nếu khoảng cách d1 giữa mép 13 của vải và hàng của các chất kết dính 11 tăng lên, mép 13 của vải trở thành đầu tự do và vấn đề của việc uốn cong về phía sau có nhiều khả năng xảy ra hơn khi mép 13 của vải được gấp lại dọc theo đường gấp 12. Vì vậy, quan trọng rằng khoảng cách d1 giữa mép 13 của vải và hàng của các chất kết dính 11 được sắp xếp nằm trong khoảng 2 mm, và tốt hơn là được thiết lập nằm trong khoảng 1 mm. Ở đây, các chất kết dính 11 được sắp xếp ở trên mặt gần hơn với mép vải so với đường gấp 12, nhưng cũng có thể được sắp xếp trên mặt gần hơn với thân chính của vải so với đường gấp 12. Tuy nhiên, khi các chất kết dính 11 được sắp xếp trên mặt gần hơn với thân chính của vải so với đường gấp 12 và chiều rộng gấp lại của mép vải giảm xuống, có rủi ro là mép vải và thân chính của vải không thể ghép nối chắc chắn với nhau với các chất kết dính 11, phụ thuộc vào độ chính xác trong sự sắp xếp của các chất kết dính 11 hoặc sự chính xác của chiều rộng của mép vải được gấp lại. Do đó, các chất kết dính 11 tốt

hơn là được sắp xếp trên mặt gần hơn với mép vải so với đường gấp 12.

Khi mép 13 của vải được gấp lại dọc theo đường gấp 12, mép vải mà trên đó các chất kết dính 11 được sắp xếp được kéo căng và mở rộng do sự khác biệt giữa chu vi bên trong và bên ngoài của nó, và các khoảng cách $d2'$ và $d2''$ giữa các chất kết dính 11 theo đó trở nên rộng hơn so với khoảng cách $d2$ khi các chất kết dính 11 được tra vào. Như được minh họa trên các FIG. 3(b) và (d), khi các chất kết dính 11 được sắp xếp ở cùng khoảng cách $d2$ trên mép vải của phần có bán kính cong lớn hơn và trên mép vải của phần có bán kính cong nhỏ hơn và mép 13 của vải được gấp lại dọc theo đường gấp 12, khoảng cách $d2''$ giữa các chất kết dính 11 trên mép vải của phần có bán kính cong nhỏ hơn trở nên lớn hơn khoảng cách $d2'$ giữa các chất kết dính 11 trên mép vải của phần có bán kính cong lớn hơn. Được tìm thấy rằng, khi sự khác biệt giữa các khoảng cách $d2'$ và $d2''$ giữa các chất kết dính 11 quá lớn, hình dáng bên ngoài trở nên kém và cường độ kết dính giảm đi. Cụ thể, ở quần áo 1 theo sáng chế, quan trọng là, ở mỗi khoảng hở 2, 3, và 4 của quần áo 1, độ chênh lệch giữa trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 liền kề được tra vào trong đoạn 3 cm của phần có bán kính cong lớn nhất và trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 liền kề được tra vào đoạn 3 cm của phần có bán kính cong nhỏ hơn được thiết lập nằm trong khoảng 15%. Bằng cách sắp xếp này, thậm chí nếu bán kính cong của đường cong của hình dạng lõm thay đổi, các khoảng cách giữa các chất kết dính 11 là tương tự với nhau, và do đó cường độ kết dính mỗi đơn vị chiều rộng có thể được thiết lập về cơ bản là đồng nhất và hình thức kém có thể được giảm thiểu. Tốt hơn là, ở mỗi lỗ trong số các khoảng hở 2, 3, và 4, độ chênh lệch giữa trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 liền kề được tra vào đoạn 3 cm của phần có bán kính cong lớn nhất và trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 liền kề được tra vào đoạn 3 cm của phần có bán kính cong nhỏ hơn nằm trong khoảng 13%. Ở đây, phần có bán kính cong nhỏ hơn là phần mà có bán kính cong nhỏ hơn phần có bán kính cong lớn nhất, và có nghĩa là tất cả các phần ngoài phần có bán kính cong lớn nhất. Thêm vào đó, bán kính cong ở mỗi khoảng hở ở đây là bán kính cong của đường cong ngoại vi bên ngoài của mỗi lỗ trong số các khoảng hở 2, 3, và 4 của quần áo 1 theo sáng chế.

Ở mỗi lỗ trong số các khoảng hở 2, 3, và 4 của quần áo 1, nhằm thiết lập sự độ chênh lệch giữa trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11

liền kề được tra vào đoạn 3 cm của phần có bán kính cong lớn nhất và trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 liền kề được tra vào đoạn 3 cm của phần có bán kính cong nhỏ hơn nằm trong khoảng 15%, quan trọng là tra các chất kết dính 11 ở các khoảng cách chấm mà được xác định trước cần thiết trong việc xem xét việc mở rộng khoảng cách chấm, mà được ước tính dựa trên mối quan hệ giữa kích thước của bán kính cong vẽ bởi hàng ngang của các chất kết dính dạng chấm 11 và chiều rộng gấp lại mà được gấp lại. Nói cách khác, quan trọng là thay đổi khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 phù hợp với bán kính cong của mẫu của mỗi lỗ trong số các khoảng hở 2, 3, và 4 của quần áo 1.

Đoạn 3 cm của phần có bán kính cong lớn nhất ở mỗi lỗ trong số các khoảng hở 2, 3, và 4 của quần áo 1 có nghĩa là phạm vi 1,5 cm trên cả hai mặt của điểm tiếp xúc với đường tròn, bán kính cong của nó về cơ bản giống với bán kính cong của phần có bán kính cong lớn nhất. Điều tương tự được áp dụng cho phần có bán kính cong nhỏ hơn.

Phần có bán kính cong lớn nhất ở mỗi lỗ trong số các khoảng hở 2, 3, và 4 của quần áo 1 có thể được hình thành trong mẫu vô cùng gần với đường thẳng trong các trường hợp nhất định.

Mép 13 của vải, mà tạo nên mỗi lỗ trong số các khoảng hở 2, 3, và 4 của quần áo 1, có thể ở trạng thái sao cho vải vừa được cắt và để thô, có thể được viền bằng cách khâu vắt sổ hoặc được nẹp viền với vật liệu may dạng dải, hoặc không giới hạn ở cách cụ thể miễn là mép vải có thể được gấp lại kể cả khi nó được cắt bởi cắt nhiệt hoặc laze và để thô. Tuy nhiên, đối với mép vải được gấp lại, tốt hơn là đặc tính co giãn của vải không bị suy giảm bởi chúng.

Ở quần áo 1 theo sáng chế, ở mỗi lỗ trong số các khoảng hở 2, 3, và 4, sự độ chênh lệch giữa trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính 11 liền kề được tra vào hàng trong đoạn 3 cm của phần có bán kính cong lớn nhất và trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính 11 liền kề được tra vào hàng trong đoạn 3 cm của phần có bán kính cong nhỏ hơn nằm trong khoảng 15%. Độ chênh lệch giữa trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính 11 liền kề trong phần có bán kính cong lớn nhất và trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính 11 liền kề trong phần có bán kính cong nhỏ hơn có thể được tính bằng công thức sau.

Độ chênh lệch giữa trung bình của khoảng cách các chất kết dính = $[(ds -$

$db)/db] \times 100$

ds: trung bình của khoảng cách giữa các chất kết dính trong phần có bán kính cong nhỏ hơn

db: trung bình của khoảng cách giữa các chất kết dính trong phần có bán kính cong lớn nhất

Trường hợp mà trong đó giá trị của $[(ds-db)/db]$ là giá trị âm được bao gồm.

Ví dụ, trường hợp mà bán kính cong 7r (1,5 cm) của phần 7 có bán kính cong nhỏ nhất và bán kính cong 8r (70 cm) của phần 8 có bán kính cong lớn nhất ở khoảng hở 3 của quần áo 1 được minh họa trên FIG. 2 mà cánh tay chui qua sẽ được mô tả, trong đó mỗi chất kết dính dạng chấm 11 có đường kính bằng 1 mm được tra vào các khoảng cách 2 mm theo hàng đơn sao cho mở rộng theo vị trí 1 mm từ mép 13 của vải, và mép vải được gấp lại theo chiều rộng 3 mm và được cố định. Trong trường hợp này, trung bình của khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 liền kề trong đoạn 3 cm của phần 7 có bán kính cong nhỏ nhất sau khi gấp lại và cố định bằng 2,62 mm, và của phần 8 có bán kính cong lớn nhất bằng 2,01 mm. Do đó, sự khác biệt giữa chúng là khoảng 30,3%, mà gây ra sự khác biệt ở cường độ kết dính do khác biệt ở bán kính cong, và có rủi ro là sự bong ra có thể xảy ra và hình thức trở nên không tự nhiên. Để làm cho cường độ kết dính đồng nhất, khoảng cách giữa các chất kết dính 11 được tra vào mép vải cần phải được thay đổi trước để phù hợp với bán kính cong của chúng. Ví dụ, khi trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 được tra vào phần 7 có bán kính cong nhỏ hơn được thiết lập đến 1,70 mm, trung bình của các khoảng cách dạng chấm sau khi gấp lại và cố định trở thành 2,22 mm, và do đó sự khác biệt giữa chúng có thể giảm xuống 10,4%. Bởi thiết lập này, cường độ kết dính mỗi đơn vị chiều rộng ở khoảng hở 3 trong đó độ cong của hình dạng lõm thay đổi có thể được thực hiện về cơ bản là đồng nhất, và hình thức cũng có thể được cải thiện. Khi phần có bán kính cong là trung bình giữa phần 7 có bán kính cong nhỏ nhất và phần 8 có bán kính cong lớn nhất có mặt, cần thiết phải thay đổi khoảng cách giữa các chất kết dính 11 được tra vào mép vải của phần có bán kính cong trung bình sao cho độ chênh lệch giữa trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 liền kề trong đoạn 3 cm của phần 8 có bán kính cong lớn nhất và trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 liền kề in đoạn 3 cm của phần có bán kính cong trung bình cũng nằm trong khoảng 15%.

Thêm vào đó, ví dụ, trường hợp mà bán kính cong 9r (13 cm) của phần 9 có bán kính cong nhỏ nhất và bán kính cong 10r (70 cm) của phần 10 có bán kính cong lớn nhất ở khoảng hở 4 của quần áo 1 được minh họa trên FIG. 2 mà phần thân chui qua sẽ được mô tả, trong đó mỗi chất kết dính dạng chấm 11 có đường kính bằng 1 mm được tra vào các khoảng cách 2 mm theo hàng đơn sao cho mở rộng theo vị trí 1 mm từ mép 13 của vải, và mép vải được gấp lại theo chiều rộng 15 mm và được cố định. Trong trường hợp này, trung bình của khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 liên kề trong đoạn 3 cm của phần 9 có bán kính cong nhỏ nhất sau khi gấp lại và cố định bằng 2,48 mm, và của phần 10 có bán kính cong lớn nhất bằng 2,08 mm. Do đó, sự khác biệt giữa chúng là khoảng 19,2%, mà gây ra sự khác biệt ở cường độ kết dính do khác biệt ở bán kính cong, và có rủi ro là sự bong ra có thể xảy ra và hình thức có thể trở nên kém. Để làm cho cường độ kết dính đồng nhất, khoảng cách chấm cần được thay đổi trước để phù hợp với bán kính cong của chúng. Ví dụ, khi trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 được tra vào phần 9 có bán kính cong nhỏ nhất được thiết lập đến 1,90 mm, trung bình của các khoảng cách dạng chấm sau khi gấp lại và cố định trở thành 2,36 mm, và do đó sự khác biệt giữa chúng có thể giảm xuống 13,5%. Bởi thiết lập này, cường độ kết dính mỗi đơn vị chiều rộng ở khoảng hở 4 trong đó độ cong của hình dạng lõm thay đổi có thể được thực hiện về cơ bản là đồng nhất, và hình thức kém cũng có thể được giảm thiểu. Khi phần có bán kính cong là trung gian giữa phần 9 có bán kính cong nhỏ nhất và phần 10 có bán kính cong lớn nhất có mặt, cần thiết phải thay đổi khoảng cách giữa các chất kết dính 11 được tra vào mép vải của phần có bán kính cong trung bình sao cho độ chênh lệch giữa trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 liên kề trong đoạn 3 cm của phần 10 có bán kính cong lớn nhất và trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 liên kề in đoạn 3 cm của phần có bán kính cong trung bình cũng nằm trong khoảng 15%.

Thêm vào đó, ví dụ, trường hợp mà bán kính cong 5r (2 cm) của phần 5 có bán kính cong nhỏ nhất và bán kính cong 6r (60 cm) của phần 6 có bán kính cong lớn nhất ở khoảng hở 2 của quần áo 1 được minh họa trên FIG. 2 mà phần đầu chui qua sẽ được mô tả, trong đó mỗi chất kết dính dạng chấm 11 có đường kính bằng 1 mm được tra ở các khoảng cách 2 mm trong hàng đơn sao cho mở rộng theo vị trí 1 mm từ mép 13 của vải, và mép vải được gấp lại theo chiều rộng bằng 5 mm và được cố định. Trong trường hợp này, trung bình của khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 liên kề trong

đoạn 3 cm của phần 5 có bán kính cong nhỏ nhất sau khi gấp lại và cố định bằng 3,00 mm, và của phần 6 có bán kính cong lớn nhất bằng 2,03 mm. Do đó, sự khác biệt giữa chúng là khoảng 47,8%, mà gây ra sự khác biệt ở cường độ kết dính do khác biệt ở bán kính cong, và có rủi ro là sự bong ra có thể xảy ra và hình thức có thể trở nên kém. Để làm cho cường độ kết dính đồng nhất, khoảng cách chấm cần được thay đổi trước để phù hợp với bán kính cong của chúng. Ví dụ, khi trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 được tra vào phần 5 có bán kính cong nhỏ nhất được thiết lập đến 1,50 mm, trung bình của các khoảng cách dạng chấm sau khi gấp lại và cố định trở thành 2,25 mm, và do đó sự khác biệt giữa chúng có thể giảm xuống 10,8%. Bởi thiết lập này, cường độ kết dính mỗi đơn vị chiều rộng ở khoảng hở 2 trong đó độ cong của hình dạng lõm thay đổi có thể được thực hiện về cơ bản là đồng nhất, và hình thức kém cũng có thể được giảm thiểu. Khi phần có bán kính cong là trung gian giữa phần 5 có bán kính cong nhỏ nhất và phần 6 có bán kính cong lớn nhất có mặt, cần thiết phải thay đổi khoảng cách giữa các chất kết dính 11 được tra vào mép vải của phần có bán kính cong trung bình sao cho độ chênh lệch giữa trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 liền kề trong đoạn 3 cm của phần 5 có bán kính cong lớn nhất và trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính dạng chấm 11 liền kề in đoạn 3 cm của phần có bán kính cong trung bình cũng nằm trong khoảng 15%.

Các giá trị thu được bằng cách tính độ chênh lệch giữa trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính được mô tả trên đây gồm các giá trị dương và cũng có cả các giá trị âm. Ví dụ, khi nhiều giá trị tùy ý làm trung bình $\bar{d}_s$ của khoảng cách giữa các chất kết dính trong các phần có các bán kính cong nhỏ hơn tồn tại với sự dao động trên cả hai mặt của mặt dương và mặt âm, sự khác biệt tương đối giữa trung bình của các khoảng cách của các chất kết dính có thể được xem xét là tăng lên. Trong trường hợp như vậy, tốt hơn là độ chênh lệch giữa trung bình của các khoảng cách của các chất kết dính ở cả hai phần nằm trong khoảng 15% từ khoảng cách $\bar{d}_b$ giữa các chất kết dính trong phần có bán kính cong lớn nhất.

Các chất kết dính 11 được làm từ nhựa mà tốt hơn là nhựa tổng hợp hơn là nhựa tự nhiên, tốt hơn nữa là nhựa nhiệt dẻo của chúng. Ví dụ, ngoài polyethylen, polypropylen, polyvinyl clorua, polystyren, polyvinyl axetat, polyurethan, polytetrafloroetylen, polyacryl, polyamit, polyaxetal, polycacbonat, polyphenylen eter, polyeste, polyphenylen sulfit, polysulfon, polyete sulfon, polyete ether keton, polyimit,

và polyamit imit, nhiều loại nhựa khác nhau mà không giới hạn ở các loại cụ thể có thể được sử dụng nếu chúng được làm từ các hợp chất cao phân tử.

Là độ cứng ưu tiên của nhựa mà chất kết dính 11 được làm từ, độ cứng D durometer được đo theo phương pháp thử nghiệm đối với độ cứng durometer của nhựa được mô tả trong "JIS K 7215 1986" là 10 đến 90, và tốt hơn là 10 đến 60.

Là tỷ trọng tương đối tốt hơn của nhựa mà chất kết dính 11 được làm từ, tỷ trọng tương đối được đo theo phương pháp đo tỷ trọng tương đối của nhựa được mô tả trong "JIS K 7112 1999" là 1,00 đến 1,30 và tốt hơn là 1,10 đến 1,20.

Nhựa mà các chất kết dính 11 được làm từ tốt hơn là nhựa nóng chảy phản ứng. Khi nhựa là nhựa nóng chảy phản ứng, nhựa được làm mềm hoặc hòa tan để thấm vào cấu trúc của phần đế liên kết, và sau khi được làm lạnh và hóa rắn, nhựa phản ứng với hơi ẩm xung quanh, nhờ đó liên kết chéo tiến hành và cấu trúc ghép nối có khả năng chịu nhiệt tốt và khả năng kháng dung môi tốt có thể được hình thành.

Kích thước thích hợp của các chất kết dính dạng chấm 11 khác nhau phụ thuộc vào chế phẩm và độ dày của vải mà tạo nên quần áo 1. Mặc dù chấm có đường kính khoảng 1,0 đến 2,0 mm có thể dễ dàng có cường độ kết dính tương đối cao, các chất kết dính dạng chấm như vậy có thể thấm qua vải đến mặt ngoài của nó và có thể trở nên dễ thấy khi vải mỏng, mà có thể làm hỏng hình thức. Do đó, tốt hơn là chấm nhỏ hơn trong phạm vi mà trong đó cường độ kết dính yêu cầu có thể đạt được. Đường kính của nó tốt hơn là 1,0 mm hoặc nhỏ hơn bởi vì các chất kết dính như vậy ít có khả năng hơn để thấm thậm chí khi vải để mặc bên trong có độ dày vải khoảng 0,5 đến 0,8 mm. Thêm vào đó, tốt hơn là đường kính là 0,6 mm hoặc nhỏ hơn vì sự thấm qua của các chất kết dính như vậy ít có khả năng để dễ thấy thậm chí khi vải còn mỏng hơn để có độ dày vải khoảng 0,3 đến 0,5 mm. Khi đường kính của các chất kết dính 11 nhỏ hơn và cường độ kết dính giảm đi theo đó, các chất kết dính 11 có thể được tăng cường bằng cách giảm khoảng cách giữa chúng. Ở đây, đường kính của các chất kết dính 11 có nghĩa là chiều dài theo hướng phẳng. Chiều cao của các chất kết dính 11 về cơ bản là giống với đường kính của nó khi tra vào mép vải, nhưng không ảnh hưởng tới chiều dày của quần áo 1 vì các chất kết dính 11 thấm vào vải khi được cố định.

Chiều rộng gấp lại của mép vải tốt hơn là 2 đến 25 mm. Khi mép vải mà được gấp lại được cố định với các chất kết dính dạng chấm 11, nó có thể được cố định thậm chí bằng cách gấp lại theo chiều rộng rất mỏng so với cố định bằng khâu máy. Bởi vì

chiều rộng gấp lại mỏng, thậm chí mép vải có bán kính cong nhỏ có thể dễ dàng được gấp lại. Chiều rộng gấp lại tốt hơn là 2 đến 10 mm.

FIG. 4(a) là hình vẽ minh họa một ví dụ của mối quan hệ vị trí giữa mép vải của khoảng hở của quần áo 1 và các chất kết dính được tra vào đó theo nhiều hàng. FIG. 4(b) là hình vẽ minh họa mối quan hệ vị trí giữa mép vải và các chất kết dính khi mép vải được gấp lại dọc theo đường gấp ở khoảng hở của FIG. 4(a). Trong ví dụ của FIG. 4(a), các chất kết dính dạng chấm 11-1 và 11-2 được sắp xếp theo hai hàng dọc theo mép 13 của vải theo mẫu cong theo hình dạng lõm. Như được minh họa trên FIG. 4(b), quan trọng là khoảng cách d3 giữa các chất kết dính 11-2 tạo nên hàng gần nhất với khoảng hở, cụ thể là, đường gấp 12, và đường gấp 12 là 0,5 mm hoặc lớn hơn. Tài liệu Sáng chế 1 được mô tả trên đây mô tả rằng, khi vải bên ngoài cho đường viền của quần áo bơi, ví dụ, được gấp lại, nó được gấp lại theo tấm nóng chảy mà đã được ghép nối. Tuy nhiên, khi kỹ thuật này được áp dụng cho quần áo theo sáng chế (vị trí gấp ở khoảng hở và hàng của các chất kết dính liền kề nhau), các dấu vết áp suất của các chất kết dính dạng chấm mà được tra lặp lại xuất hiện khi mép được gấp lại ở khoảng hở được kéo căng, theo đó sự nhô ra và lõm vào được hình thành trên mép của khoảng hở và hình thức trở nên kém. Xem xét điều này, ở quần áo 1 theo sáng chế, các chất kết dính 11-2 hình thành hàng gần nhất với khoảng hở, cụ thể là, đường gấp 12, tốt hơn là được tra với khoảng cách bằng 0,5 mm hoặc xa hơn từ vị trí của đường gấp 12 là mép của khoảng hở. Tốt hơn nữa là, chúng được tra ở khoảng cách 1,0 mm hoặc xa hơn từ đó. Mặc dù trường hợp trong đó các chất kết dính 11-1 và 11-2 được sắp xếp theo hai hàng được minh họa trên FIG. 4, thậm chí khi được tra vào một hàng, các chất kết dính 11 tốt hơn là được tra ở khoảng cách 0,5 mm hoặc xa hơn từ đường gấp 12. Thậm chí khi các chất kết dính được tra vào ba hoặc nhiều hàng hơn, hàng của các chất kết dính được tra gần nhất với đường gấp tốt hơn là được tra ở khoảng cách bằng 0,5 mm hoặc xa hơn từ đường gấp.

Mặc dù các chất kết dính 11 được tra vào theo mẫu chấm có hình dạng hình tròn theo phương án thứ nhất, hình dạng không giới hạn ở đó. Nhằm có thể khiến khoảng cách giữa các chất kết dính 11 được thay đổi, các hình dạng mà cho phép các chất kết dính 11 được tra vào lặp lại theo trạng thái tách biệt chỉ cần được sử dụng, các hình dạng tuyến tính hoặc hình dạng hình học có thể được sử dụng, và cả các hình dạng theo cách kết hợp thêm vào đó có thể được sử dụng.

(Phương án thứ hai)

FIG. 5 là hình vẽ minh họa hình dạng của quần áo theo phương án thứ hai. Quần áo 20 được minh họa trong hình vẽ này là một ví dụ của đồ lót mặc dưới, và có các khoảng hở 21 và 22 mà chân và thân chui qua. Các khoảng hở 21 và 22 được tạo nên theo các mẫu sao cho độ cong thay đổi, và tương ứng có các phần 24 và 26 cong theo hình dạng lõm và có các bán kính cong nhỏ nhất và các phần 25 và 27 cong theo hình dạng lõm và có các bán kính cong lớn nhất. Theo phương án thứ hai, không cần phải nói rằng hiệu quả của sáng chế có thể đạt được theo cùng khái niệm như phương án thứ nhất.

Mặc dù các phương án theo sáng chế đã được mô tả trên đây, sáng chế không nên bị giới hạn bởi các phương án được mô tả trên đây. Ví dụ, tác động tương tự có thể được phổ biến với các khoảng hở của quần áo chẳng hạn như mũ và ống tay áo.

Ví dụ thực hiện sáng chế

(Ví dụ 1)

Trong Ví dụ 1, trong thiết kế đối với quần áo lót thông thường như được minh họa trên FIG. 2, ở khoảng hở 3 mà cánh tay chui qua, bán kính cong $7r$ của phần 7 có bán kính cong nhỏ nhất được thiết lập đến 1,5 cm, và bán kính cong $8r$ của phần 8 có bán kính cong lớn nhất được thiết lập tới 70 cm. Như được minh họa trên FIG. 3, để mở rộng dọc theo vị trí 1 mm từ mép 13 của vải, mỗi chất kết dính dạng chấm 11 có đường kính bằng 1 mm được tra ở các khoảng cách 1,70 mm theo hàng đơn đối với phần 7 có bán kính cong nhỏ nhất, và được tra ở các khoảng cách bằng 2,00 mm theo hàng đơn đối với phần 8 có bán kính cong lớn nhất. Khi mép vải được gấp lại theo chiều rộng bằng 3 mm và được cố định, trung bình của các khoảng cách giữa các chấm liền kề trong đoạn 3 cm của phần 7 có bán kính cong nhỏ nhất là 2,22 mm, và của phần 8 có bán kính cong lớn nhất là 2,01 mm. Sự khác biệt giữa chúng là khoảng 10,4%. Đánh giá hình dạng và hình thức của Ví dụ 1 được đưa ra trong Bảng 1.

Bảng 1

		Ví dụ 1	Ví dụ 2	Ví dụ 3	Ví dụ so sánh 1	Ví dụ so sánh 2	Ví dụ so sánh 3
Vị trí		Khoảng hở ống tay áo	Khoảng hở đáy	Khoảng hở cổ áo	Khoảng hở ống tay áo	Khoảng hở đáy	Khoảng hở cổ áo
Bán kính cong nhỏ nhất	cm	1,5	13	2	1,5	13	2
Bán kính cong lớn nhất	cm	70	70	60	70	70	60
Chiều rộng gấp của mép vải	mm	3	15	5	3	15	7
Số lượng hàng chàm	hàng	1	2	1	1	2	1
(Các) khoảng cách của (các) hàng chàm từ mép vải	mm	1	1 và 4	1	1	1 và 15	3
Khoảng cách của hàng chàm từ đường gấp	mm	1	11	4	1	0	4
Khoảng cách giữa các chàm được tra vào mép vải có bán kính cong nhỏ nhất	mm	1,7	1,9	1,5	2,0	2,0	2,0
Khoảng cách giữa các chàm được tra vào mép vải có bán kính cong lớn nhất	mm	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
Độ chênh lệch giữa trung bình của các khoảng cách chàm	%	10,4	13,5	10,8	30,3	19,2	47,8
Đánh giá hình thức		Tốt	Tốt	Tốt	Cảm thấy không tự nhiên vì khoảng cách	Các dấu vết áp suất của các chàm xuất hiện dưới dạng nhô ra và	Mép của mép vải được gấp lại bị kéo cho dẹt

(Ví dụ 2)

Trong Ví dụ 2, trong thiết kế đồ lót giống như trong Ví dụ 1, ở khoảng hở 4 mà thân chui qua, bán kính cong 9r của phần 9 có bán kính cong nhỏ nhất được thiết lập tới 13 cm, và bán kính cong 10r của phần 10 có bán kính cong lớn nhất được thiết lập tới 70 cm. Như được minh họa trên FIG. 4, ở các vị trí 1 mm và 4 mm từ mép 13 của vải, mỗi chất kết dính dạng chấm 11-1 và 11-2 có đường kính bằng 1 mm được tra vào các khoảng cách bằng 1,90 mm theo hai hàng đối với phần 9 có bán kính cong nhỏ nhất, và được tra vào các khoảng cách bằng 2,00 mm đối với phần 10 có bán kính cong lớn nhất. Khi mép vải được gấp lại theo chiều rộng bằng 15 mm và được cố định, trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính 11-1 liền kề trên mặt gần nhất với mép vải trong đoạn 3 cm của phần 9 có bán kính cong nhỏ nhất là 2,36 mm, và của phần 10 có bán kính cong lớn nhất là 2,08 mm. Sự khác biệt giữa chúng là 13,5%. Đánh giá hình dạng và hình thức của Ví dụ 2 được đưa ra trong Bảng 1.

(Ví dụ 3)

Trong Ví dụ 3, trong thiết kế đồ lót giống như trong Ví dụ 1, ở khoảng hở 2 mà đầu chui qua, bán kính cong 5r của phần 5 có bán kính cong nhỏ nhất được thiết lập tới 2 cm, và bán kính cong 6r của phần 6 có bán kính cong lớn nhất được thiết lập tới 60 cm. Như được minh họa trên FIG. 3, để mở rộng dọc theo vị trí 1 mm từ mép 13 của vải, mỗi chất kết dính dạng chấm 11 có đường kính bằng 1 mm được tra ở các khoảng cách 1,5 mm theo hàng đơn đối với phần 5 có bán kính cong nhỏ nhất, và được tra ở các khoảng cách bằng 2,00 mm theo hàng đơn đối với phần 6 có bán kính cong lớn nhất. Khi mép vải được gấp lại theo chiều rộng bằng 5 mm và được cố định, trung bình của các khoảng cách giữa các chấm liền kề trong đoạn 3 cm của phần 5 có bán kính cong nhỏ nhất là 2,25 mm, và của phần 6 có bán kính cong lớn nhất là 2,03 mm. Sự khác biệt giữa chúng là khoảng 10,8%. Đánh giá hình dạng và hình thức của Ví dụ 3 được đưa ra trong Bảng 1.

(Ví dụ so sánh 1)

Ví dụ so sánh 1 có hình dạng giống như trong Ví dụ 1 ngoại trừ các chất kết dính 11 được tra ở các khoảng cách bằng 2,00 mm theo hàng đơn cho cả hai phần 7 có bán kính cong nhỏ nhất và phần 8 có bán kính cong lớn nhất. Sau khi gấp lại và cố định, trung bình của các khoảng cách giữa các chấm liền kề trong đoạn 3 cm của phần 7 có bán kính cong nhỏ nhất là 2,62 mm, của phần 8 có bán kính cong lớn nhất là 2,01 mm,

và khác biệt giữa chúng là 30,3%. Đánh giá hình dạng và hình thức của Ví dụ So sánh 1 được đưa ra trong Bảng 1.

(Ví dụ so sánh 2)

Ví dụ so sánh 2 có hình dạng giống như trong Ví dụ 2 ngoại trừ các chất kết dính 11-1 và 11-2 được tra ở các khoảng cách bằng 2,00 mm theo hai hàng ở các vị trí 1 mm và 15 mm từ mép 13 của mép vải đối với cả hai phần 9 có bán kính cong nhỏ nhất và phần 10 có bán kính cong lớn nhất. Khi mép vải được gấp lại theo chiều rộng bằng 15 mm dọc theo các vị trí của các chất kết dính dạng chấm, trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính 11-1 liền kề trên mặt gần nhất với mép vải trong đoạn 3 cm của phần 9 có bán kính cong nhỏ nhất là 2,48 mm, của phần 10 có bán kính cong lớn nhất là 2,08 mm, và sự khác biệt giữa chúng là 19,2%. Ở thời điểm này, vị trí của các chất kết dính 11-2 trên mặt gần nhất với đường gấp giống với vị trí của đường gấp, và do đó không có khoảng cách giữa các vị trí của đường gấp và các chất kết dính. Đánh giá hình dạng và hình thức của Ví dụ So sánh 2 được đưa ra trong Bảng 1.

(Ví dụ so sánh 3)

Ví dụ so sánh 3 có hình dạng giống như trong Ví dụ 3 ngoại trừ các chất kết dính 11 được tra ở các khoảng cách bằng 2,00 mm theo hàng đơn ở vị trí 3 mm từ mép 13 của mép vải đối với cả hai phần 5 có bán kính cong nhỏ nhất và phần 6 có bán kính cong lớn nhất và mép vải được gấp lại theo chiều rộng bằng 7 mm và được cố định. Sau khi cố định, trung bình của các khoảng cách giữa các chấm liền kề trong đoạn 3 cm của phần 5 có bán kính cong nhỏ nhất là 3,00 mm, của phần 6 có bán kính cong lớn nhất là 2,03 mm, và khác biệt giữa chúng là 47,8%. Đánh giá hình dạng và hình thức của Ví dụ So sánh 3 được đưa ra trong Bảng 1.

Danh sách số chỉ dẫn

- 1 quần áo
- 2 khoảng hở mà đầu chui qua
- 3 khoảng hở mà cánh tay chui qua
- 4 khoảng hở mà thân chui qua
- 5, 7, 9, 24, 26 phần có bán kính cong nhỏ nhất
- 6, 8, 10, 25, 27 phần có bán kính cong lớn nhất
- 11, 11-1, 11-2 chất kết dính

12 đường gấp

13 mép vải

20 quần áo

21 khoảng hở mà thân chui qua

22 khoảng hở mà chân chui qua

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Quần áo được làm từ vải có thể co giãn và có khoảng hở mà phần cơ thể của người mặc chui qua, khoảng hở được làm cong theo hình dạng lõm, quần áo không bao gồm quần áo mà có cổ áo, chân cổ, cổ tay áo và đai lưng và bao gồm phần xen kẽ làm thành phần, trong đó

khoảng hở có cấu trúc trong đó mép vải được gấp lại, và mép vải được cố định vào thân chính của vải với các chất kết dính dạng chấm mà được tra vào theo hàng đơn hoặc nhiều hàng dọc theo mép vải,

phần của khoảng hở được tạo ra với mẫu trong đó độ cong của khoảng hở thay đổi, và hàng của các chất kết dính được tra trên mặt gần nhất với mép vải được tra trong khoảng 2 mm từ mép vải,

mép vải được gấp lại ở trạng thái kéo căng và mở rộng do độ chênh lệch giữa chu vi bên trong và bên ngoài của đường cong của khoảng hở, và

độ chênh lệch giữa trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính liền kề được tra vào theo hàng trong đoạn 3 cm của phần có bán kính cong lớn nhất ở khoảng hở và trung bình của các khoảng cách giữa các chất kết dính liền kề được tra vào theo hàng trong đoạn 3 cm của phần có bán kính cong nhỏ hơn ở khoảng hở nằm trong khoảng 15%.

2. Quần áo theo điểm 1, trong đó chiều rộng gấp lại của mép vải là từ 2 đến 10 mm, và khoảng hở là khoảng hở mà qua đó đầu được chui qua.

3. Quần áo theo điểm 1 hoặc 2, trong đó chất kết dính được phủ lên ba hoặc nhiều hàng, và hàng của các chất kết dính trên mặt gần nhất với đường gấp được tra ở khoảng cách bằng 0,5 mm hoặc xa hơn từ đường gấp.

FIG.1

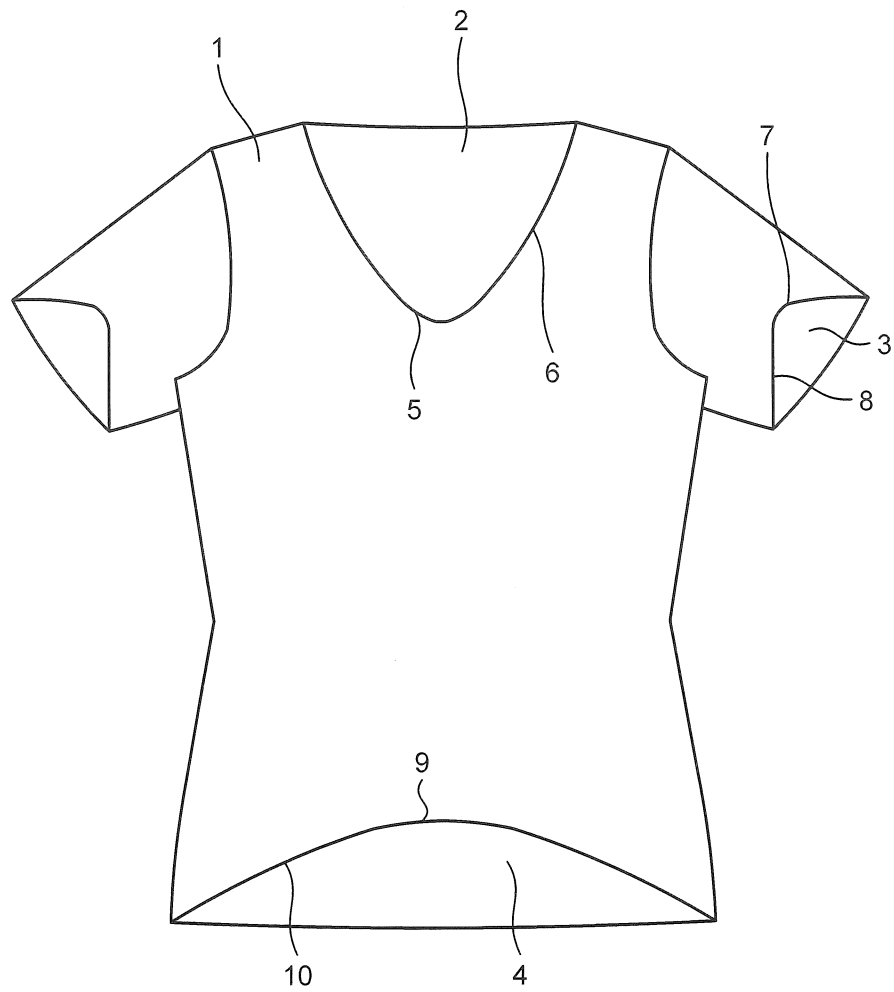


FIG.2

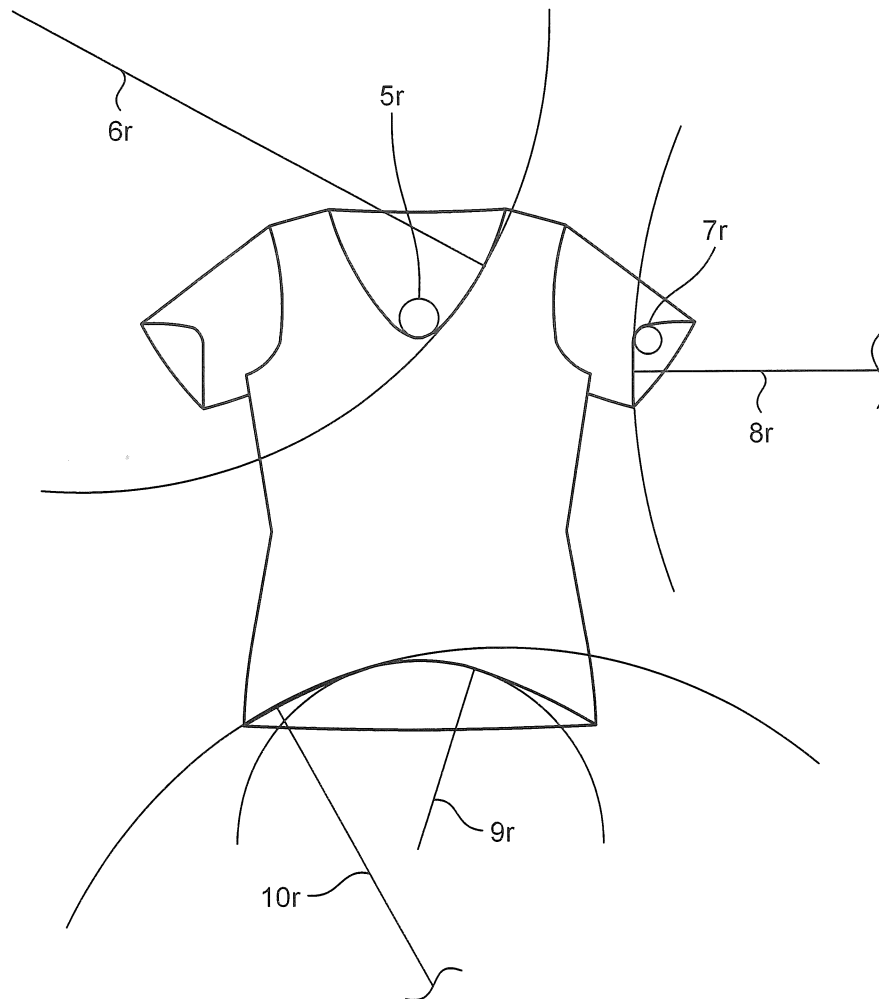
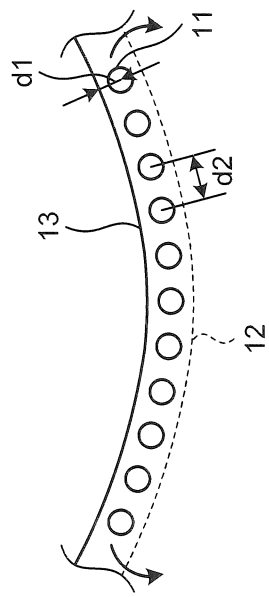
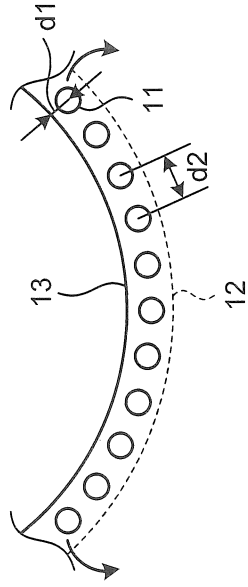


FIG.3

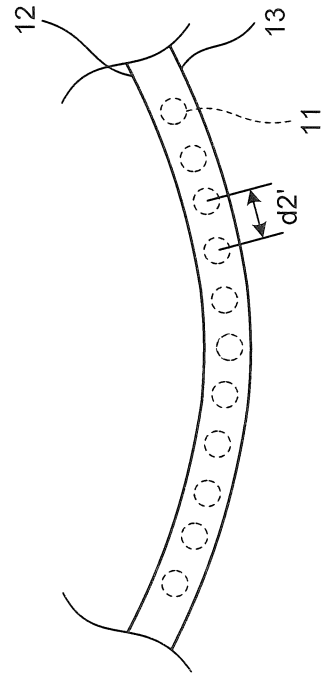
(a)



(c)



(b)



(d)

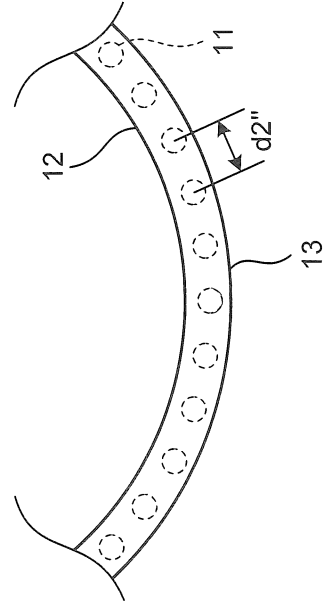
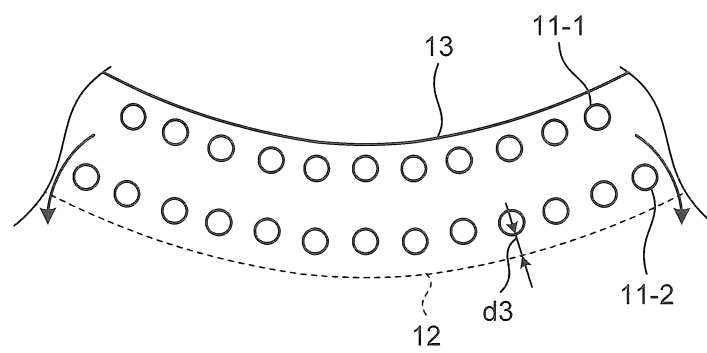


FIG.4

(a)



(b)

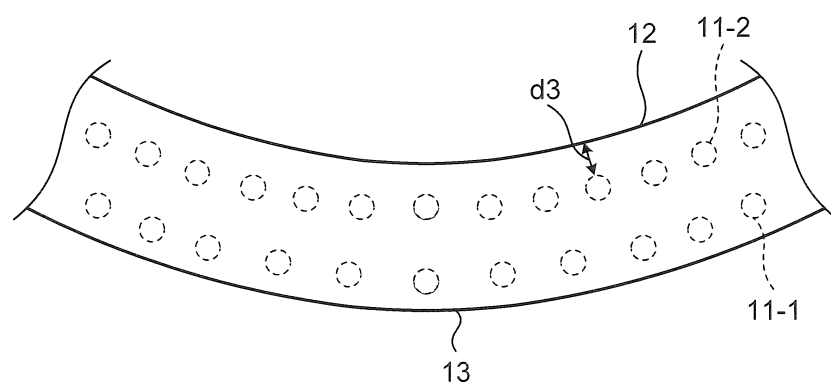


FIG.5

